This is a digital copy of a book that was preserved for generations on library shelves before it was carefully scanned by Google as part of a project to make the world's books discoverable online.

It has survived long enough for the copyright to expire and the book to enter the public domain. A public domain book is one that was never subject to copyright or whose legal copyright term has expired. Whether a book is in the public domain may vary country to country. Public domain books are our gateways to the past, representing a wealth of history, culture and knowledge that's often difficult to discover.

Marks, notations and other marginalia present in the original volume will appear in this file - a reminder of this book's long journey from the publisher to a library and finally to you.

Usage guidelines

Google is proud to partner with libraries to digitize public domain materials and make them widely accessible. Public domain books belong to the public and we are merely their custodians. Nevertheless, this work is expensive, so in order to keep providing this resource, we have taken steps to prevent abuse by commercial parties, including placing technical restrictions on automated querying.

We also ask that you:

+ *Make non-commercial use of the files* We designed Google Book Search for use by individuals, and we request that you use these files for personal, non-commercial purposes.
+ *Refrain from automated querying* Do not send automated queries of any sort to Google's system: If you are conducting research on machine translation, optical character recognition or other areas where access to a large amount of text is helpful, please contact us. We encourage the use of public domain materials for these purposes and may be able to help.
+ *Maintain attribution* The Google "watermark" you see on each file is essential for informing people about this project and helping them find additional materials through Google Book Search. Please do not remove it.
+ *Keep it legal* Whatever your use, remember that you are responsible for ensuring that what you are doing is legal. Do not assume that just because we believe a book is in the public domain for users in the United States, that the work is also in the public domain for users in other countries. Whether a book is still in copyright varies from country to country, and we can't offer guidance on whether any specific use of any specific book is allowed. Please do not assume that a book's appearance in Google Book Search means it can be used in any manner anywhere in the world. Copyright infringement liability can be quite severe.

About Google Book Search

Google's mission is to organize the world's information and to make it universally accessible and useful. Google Book Search helps readers discover the world's books while helping authors and publishers reach new audiences. You can search through the full text of this book on the web at `http://books.google.com/`

3 3433 06905411 6

Digitized by Google

Digitized by Google

10073

ohne Titel.
Nc 05. 243/65
11/12 coll.

3-V-L-M-A
Jan.

Digitized by Google

Digitized by Google

THE NEW YORK PUBLIC LIBRARY 819917 A ASTOR, LENOX AND TILDEN FOUNDATIONS R 1936 L

10073

11e ANNÉE | No 1 | 15 JANVIER 1883

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS : France. . . . 10 francs par an, Etranger. . 20 francs par an.

Les abonnements sont reçus dans tous les bureaux de poste au frais du journal; ils partent du 1er Janvier, sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.

PUBLICITÉ. Réclames . . 1 fr. la ligne. Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 1. — [illegible] et humectage des tissus, 2. — Machine à retordre, 2. — Traitement des laines, 3. — Métiers à filer continus, 4, — Métiers à filer dits self-actings, 4. — Machine continue pour dégraisser, dégorger et essorer, 4. — Blanchiment par l'oxygène ozonisé, 4. — Montage : Genres Hiver, 5. — L'industrie lainière de la France à l'exposition de Paris, en 1878, 6. — Affaires en consignation par l'étranger aux États-Unis, 8. — Les laines au Havre en 1882, 10. — Renseignements commerciaux, 10. — Revue des marchés, 11. — Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 15 Janvier 1883.

La situation ne s'améliore en aucune façon sur nos places de fabrication : les sinistres industriels qui viennent de se produire sont une cause de gêne pour beaucoup. Les ventes sont très modérées, surtout pour les articles nouveautés ; les draps noirs ont seuls un écoulement suivi.

Le chiffre total des expéditions en draperies faites de Sedan, pendant l'année 1882 a été de : 3.014.660 kilogr.

Il avait été en	1881	de 3.003.266	—
—	1880	de 2.978.308	—
—	1879	de 2.817.910	—
—	1878	de 2.896.736	—
—	1877	de 2.662.031	—
—	1876	de 2.755.183	—
—	1875	de 2.981.084	—
—	1874	de 3.112 361	—

Dans le Nord, la situation de la filature de la laine est mauvaise ; beaucoup d'ateliers ne font plus que huit heures. Dans le triage des laines, la journée est encore plus réduite. La fabrication des tapis n'est pas moins souffrante ; là encore les ouvriers ne travaillent que 7 ou 8 heures par jour. Le peignage mécanique va cependant assez bien et la journée est encore partout de douze heures.

A F

Taires sont au calme
ncement de l'année,

il ne s'est produit sur cette place que de rares affaires, aussi bien en peignés qu'en filés.

Voici le cours des filés de laine à Fourmies :

CHAINE :				
56.000	m.	au Ko pour écosse à la main.		8.60
CANNETTES :				
63.000	m.	an Ko, mécanique,		7.75
71.000	»	»	8.25 à	8.40
77.000	»	»	8.65 »	8.90
85.000	»	»	9.25 »	9.40
92.000	»	»	9.90 »	10.10
99.000	»	»	10.50 »	10.75
106.000	»	»	11.50 »	11.75
112.000	»	»	12.75 »	13.00

Voici quel est actuellement et d'après la Chambre de commerce, le salaire des ouvriers employés dans la fabrication des tissus à Reims :

Les ouvriers de filature gagnent journellement de 4 à 7 fr. par jour ; le salaire le plus ordinaire est de 4 fr. 75. Les ouvrières sont payées de 2 fr. 50 à 4 fr., mais le plus ordinairement 2 fr. 75. Les enfants au-dessous de quinze ans gagnent de 2 à 3 fr., avec une moyenne de 2 fr. 50.

Dans le tissage, les prix sont plus élevés : hommes de 4 à 7 fr., mais le plus souvent 5 fr.; femmes de 3 fr. 50 à 5 fr., avec une moyenne de 4 fr. 25; enfants de 3 à 3 fr. 75, ordinairement 3 fr. 25.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de décembre, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1881 :

	Laine peignée		Laine filée	
DÉCEMBRE	1881	1882	1881	1882
Reims . .	426.222	446 095	56.807	49.324
Roubaix . .	1.285.315	989.817	138.834	163.748
Tourcoing .	953.829	865.569	196.450	188.000
Amiens . .	155.317	105.135	7.991	[illegible]
Fourmies .	175.822	204.495	172.824	[illegible]
Totaux .	2.976.615	2.611.111	580.905	[illegible]

Digitized by Google

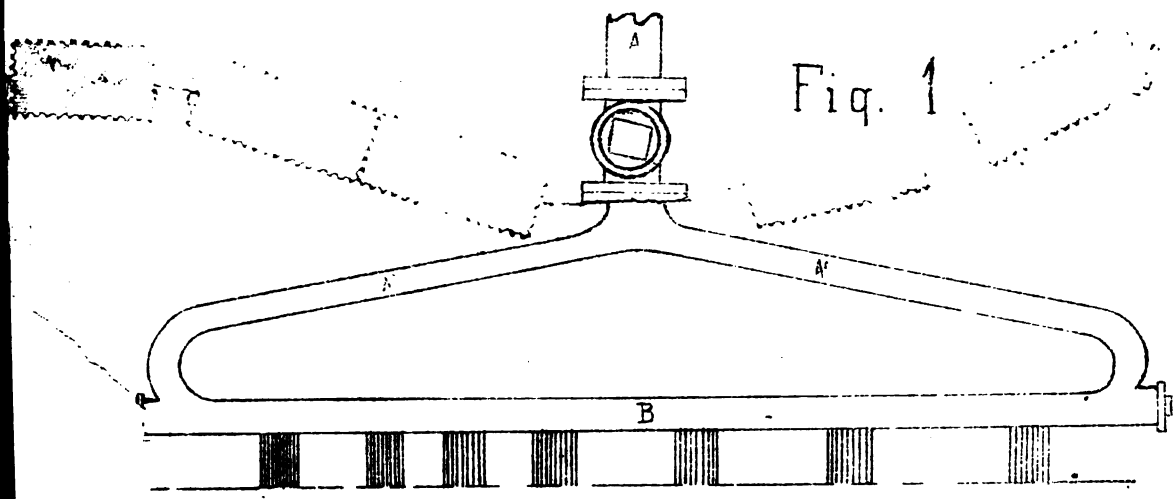
INVENTIONS ET PEFECTIONNEMENTS (1)

PERFECTIONNEMENTS APPORTÉS AUX APPAREILS A
ARROSAGE et à HUMECTAGE des TISSUS
Par M. Ernest Houpin

Cette invention consiste dans un appareil divisant l'eau d'une façon régulière, c'est-à-dire que toute la surface du tissu se trouve également humidifiée.

Pour obtenir ce résultat, on relie le tuyau d'arrivée de l'eau *A fig. 1*, au tuyau distributeur *B*, non plus au milieu, ni sur deux points plus ou moins distancés de sa longueur, mais par deux branches A^1 A^2 qui sont inclinées de chaque côté pour rejoindre les deux extrémités en dehors du champ du tissu.

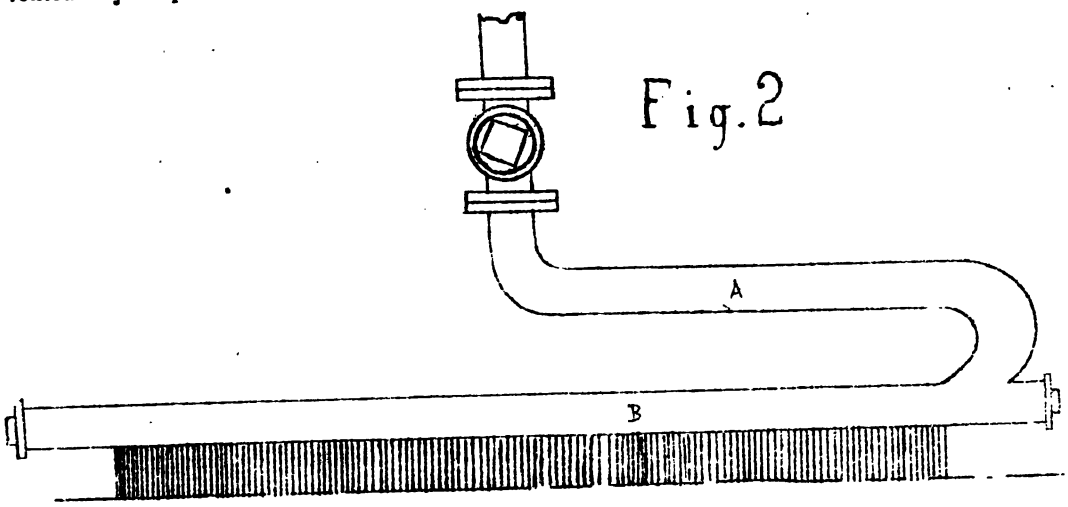
Il résulte de cette nouvelle disposition que la pluie en excès résultant de l'arrivée de l'eau directement au-dessus des trous, ne peut plus



se produire et que, contrairement, la répartition du liquide sur le tamis de soie et par suite sur le tissu, est aussi régulière que possible.

Un certificat d'addition a été apporté par l'inventeur ayant pour but la suppression d'une branche de l'appareil faisant l'objet du brevet principal que nous décrivons ci-dessus.

En effet, l'expérience a démontré qu'on pouvait obtenir les mêmes résultats soit en adaptant une seule branche *A fig. 2*, contournée



pour rejoindre l'une des extrémités seulement du distributeur *B*.

(1) Descriptions communiquées par M. Tavernier, ingénieur-civil, rue de Richelieu, 15, Paris.

MACHINE A RETORDRE
Par M. Léon Julien

Cette invention consiste dans une machine à retordre dont les fils ont une commande sépa-

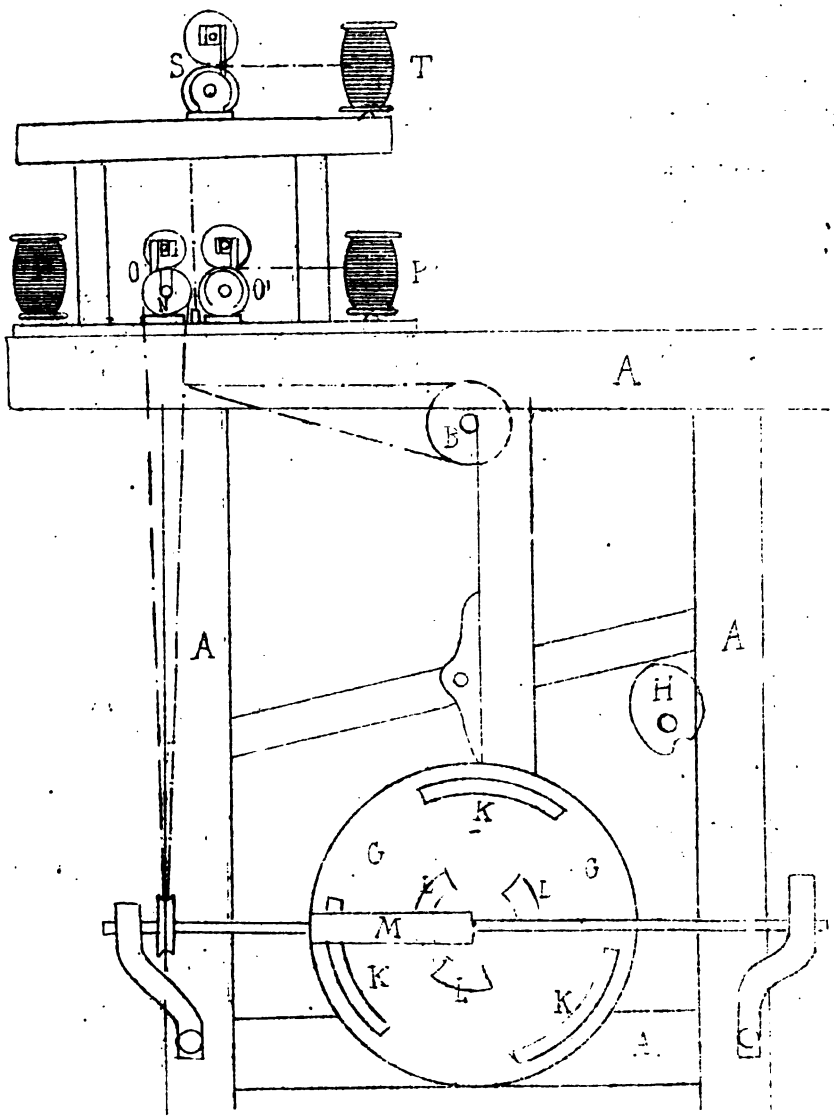
Digitized by Google

rée et indépendante pour chacun d'eux. Ainsi on peut à volonté livrer un fil lentement ou vivement et même l'arrêter pendant que le ou les autres fils sont livrés avec une vitesse différente.

Il résulte de ce fait qu'on peut, avec ce système, non-seulement faire tous les genres de fils connus, mais encore en créer de nouveaux.

Cette machine se compose d'un bâti A

10073



B, cylindre donnant le mouvement aux broches;
C, arbre du cylindre *B*; il est actionné par un moteur quelconque et transmet son mouvement de rotation à un autre arbre;
G, plateau en bois ou en métal;
H, excentrique;
K, bosses en relief sur le plateau *G*;
L, bosses en relief sur le plateau *G*;
M, manchon transmettant le mouvement à la poulie *N* clavetée sur des rouleaux *O O'*.
P P', *T*, bobines chargées de fil à retordre;
S, rouleaux cannelés permettant de faire du fil en trois nuances.

Application nouvelle du chlorure de calcium à réaction acide ou de l'acide chlorhydrique au TRAITEMENT DES LAINES en général et des tissus de laine pure ou mélangés pouvant supporter cette réaction acide

Par M. Eug. Maubec

Cette invention a pour but de débarrasser les laines en général, ainsi que tous les tissus de laine, du savon calcaire qui y est obtenu.

Pour cela, on se sert de chlorure de calcium à réaction acide formé directement soit en met-

Digitized by Google

tant de la chaux dans l'acide chlorhydrique en excès, soit indirectement, en mettant de l'acide chlorhydrique dans de l'eau calcaire; ou enfin, on se sert d'acide chlorhydrique étendu d'eau débarrassée de sels calcaires.

Les dissolutions sont préparées ainsi : 1 à 3 kilogr. d'acide pour 100 kilogr. d'eau calcaire, ou si l'eau est débarrassée des sels calcaires, le bain est légèrement acide.

Les proportions indiquées ci-dessus n'ont rien d'absolu et dépendent de la quantité de calcaire renfermée dans la laine ou le tissu.

Perfectionnements aux MÉTIERS A FILER CONTINUS à anneaux

Par M. J. Rolland.

Cette invention consiste dans des dispositions nouvelles données aux broches et aux mouches dans le but : 1° De faciliter la rattache du fil et de rendre plus parfaits le fonctionnement et le graissage des broches;

2° De régulariser la tension du fil entre la mouche et les cylindres alimentaires.

La broche se termine par une partie cônique dont la grande base est à la partie inférieure; cette grande base est elle-même terminée par une partie sphérique.

La noix se termine inférieurement par un disque formant volant et qui a pour but de permettre d'arrêter la rotation de la broche au moyen d'un frein ou avec les doigts, pour faciliter la rattache du fil.

Appareil nouveau destiné à commander la vis du secteur aux MÉTIERS à FILER dits SELF-ACTINGS

Par M. Louis Lang

Cet invention consiste à déplacer automatiquement, par des moyens nouveaux, l'écrou de la vis du secteur des métiers à filer self-actings à mesure que le diamètre de la bobine augmente.

Le déplacement successif de l'écrou de la vis du secteur doit aller en diminuant à mesure que la bobine en formation devient plus grosse. Pour produire cet effet, l'écrou se trouve au commencement de la levée à l'extrémité de la vis, de manière à rendre le bras de levier inférieur le plus grand possible, puis successivement l'écrou sollicité par deux roues d'angle se rapproche du centre de rotation et raccourcit ce même bras de levier.

De cette façon, pour un même déplacement de la tringle, le disque découvre une surface de plus en plus petite des rochets et ralentit la marche de l'écrou du secteur.

Machine continue pour DÉGRAISSER, DÉGORGER et ESSORER les draps de toute nature

Par M. Edouard Dudouis

Cette machine qui consiste à dégraisser, dégorger et essorer les étoffes, se compose de deux bâtis reliés entre eux par des traverses boulonnées.

A la partie supérieure des bâtis, sont ménagées des glissières dans lesquelles sont passés et fonctionnent des coussinets traversés par un arbre portant le gros cylindre. Ces coussinets sont munis de douilles filetées pour recevoir des tiges également engagées dans les douilles d'une des traverses et portant des volants servant à supporter le cylindre, c'est-à-dire que lorsque la machine est au repos, on enlève le cylindre en vissant les tiges au moyen des volants, afin d'isoler ce cylindre des deux autres sur lesquels il repose en temps de travail.

Le cylindre principal est recouvert d'une enveloppe de toile recouverte elle-même d'une enveloppe en caoutchouc.

Procédé de BLANCHIMENT par l'OXYGÈNE OZONISÉ

Par M. Léon Maillard.

L'inventeur donne la description de son procédé en s'exprimant de la manière suivante :

Cette invention a pour objet un procédé de blanchiment de toutes matières en général par l'oxygène ozonisé.

On produit l'ozonisation de l'oxygène par l'effluve électrique d'une bobine d'induction actionnée par deux ou trois éléments de piles au bichromate, de piles Leclanché ou de toute autre donnant un courant soutenu et régulier.

L'oxygène obtenu et emmagasiné dans un gazomètre; on l'en déplace par introduction d'eau dans ce gazomètre et par aspiration à l'autre extrémité de l'appareil. Au sortir du gazomètre, il est desséché dans un cylindre garni de chlorure de calcium ou de fragments de verre, de pierre-ponce, imbibés d'acide sulfurique concentré.

De là, il passe dans un tube de verre fermé par le bas dans lequel il entre par une tubulure inférieure dont il sort par une autre tubulure supérieure.

Les matières à décolorer sont dégraissées au savon et même au carbonate de soude ; suivant leur nature et leur coloration, le blanchiment est plus ou moins rapide.

Quelques heures peuvent suffire ; parfois on est obligé de passer les matières dans un bain alcalin, laver à l'eau, soumettre de nouveau à l'action de l'ozone et répéter ces traitements plusieurs fois.

Digitized by Google

MONTAGE. — *Genres Hiver*

— 497 —

Désignation des fils :

A, fond, filé au titre de 10.800 mètres au kil.
E, retors composé de 2 fils au 21.600 mètres, foncé et nuance vive retordus le détors 65 tours au décimètre.
C, comme *B*, autre nuance vive.
D, envers filé au titre de 7.200 mètres au kil.

Ourdissage :

18 { 1 fond *A*
1 envers *D*
1 fond *A* }
1 fil *B*
18 { 1 envers *D*
2 fonds *A* }
1 envers *D*
1 fil *B*
21 { 1 fond *A*
1 envers *D*
1 fond *A* }
1 fil *C*
18 { 1 envers *D*
2 fonds *A* }
1 envers *D*
1 fil *C*
1 fond *A*
1 envers *D*
1 fond *A*

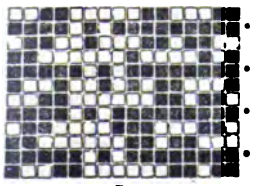
84 fils.

Tissage :

1 fond *A*
1 envers *D*
1 fond *A*

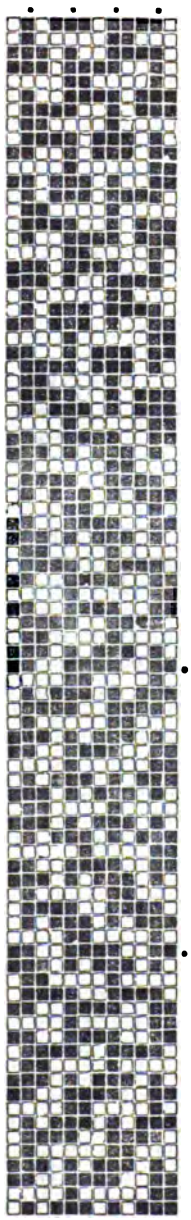
3 duites.

Tissu pour 16 lames combinées



Bas

Tissu pour le Jacquard



Bas

Nombre des fils de la chaîne : 4.200.

Il faut 16 lames combinées.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.

Rôt : 52 broches 3/4 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : une brochée à quatre fils et une brochée à cinq fils.

Il entre 215 duites au décimètre.

Faire correspondre les fils *B* et duites *D* sur les lignes indiquées.

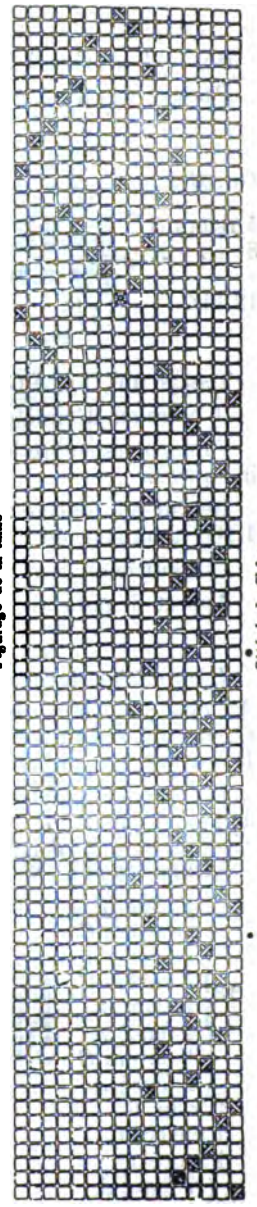
Retrait au foulage : 20 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe : 1.100 grammes.

Figurage de la lame



Côté de la Chasse

— 498 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils, au 21.600 mètres foncé et clair, retordus sur le détors 60 tours, au décimètre.
B, comme *A*, nuance foncée.
C, foncé, filé au titre de 10.800 mètres au kil.

Bandes de 20 retors *B*, bordées par la fin de l'ourdissage.

Nombre des fils de la chaîne : 4.400.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77

Il faut 6 lames combinées.

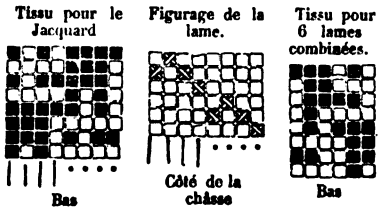
Digitized by Google

Rôt : 62 broches 1/7 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Ourdissage:

4 retors *B*
8 » *A*
—
12 fils.



Tissage uni, foncé *C*.

Il entre au décimètre 248 duites.

Faire correspondre les fils *B* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 20 0/0 pour employer 1.100 grammes de fil gras.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

— 499 —

Désignation des fils :

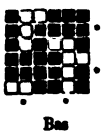
A, foncé ; *B*, clair, au 10.800 mètres au kilog.
C, envers, filé au 9.000 mètres au kilog.
D, envers, filé au 5.400 mètres au kil.

Les bandes remplacent les 19 premiers fils de l'ourdissage.

Ourdissage :

18 { 1 clair *B*
1 envers *C*
2 foncés *A*
1 envers *C*
1 clair *B*
1 foncé *A*
1 envers *C*
1 foncé *A* }
1 clair *B*
1 envers *C*
1 foncé *A*
18 { 1 foncé *A*
1 envers *C*
1 foncé *A* }
—
39 fils.

Tissu de fond



Bandes :

18 { 1 clair *B*
1 envers *C*
2 clairs *B*
1 envers *C*
1 foncé *A* }
1 clair *B*
1 envers *C*
2 clairs *B*
—
22 fils.

Tissage :

1 foncé *A*
1 envers *D*
1 foncé *A*
—
3 duites.

Nombre des fils de la chaîne : 4.000.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.

Il faut 6 lames.

Rôt : 50 broches 1/5 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : une brochée à 4 et une à 5 fils.

Il entre 220 duites au décimètre.

Faire correspondre les fils *C D* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 18 0/0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : garni.

Poids du fil gras par mètre d'étoffe fini : 1 k. 100 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus

L. B.

L'INDUSTRIE LAINIÈRE
A L'EXPOSITION DE PARIS, EN 1878

(Suite. — Voir nos numéros depuis le 15 Novembre 1878)

XL. — SEINE-INFÉRIEURE

Le département de la Seine-Inférieure était certainement l'un des mieux représentés à la grande exposition de 1878.

Au point de vue lainier, il ne compte qu'une place de fabrication : Elbeuf, dont Caudebec-lès-Elbeuf, St-Pierre-lès-Elbeuf, St-Aubin-jouxte-Boulleng et Orival sont les annexes.

Elbeuf est une ville de 22.213 habitants située sur la rive gauche de la Seine, au pied de coteaux boisés qui l'entourent presque de tous côtés. Cette ville est à 25 kilomètres de Rouen, à 120 kilomètres Paris et à 92 kilomètres du Havre.

Elle possède deux gares de chemins de fer : la première sur la ligne de Serquigny à Oissel, station où elle s'embranche avec la ligne de Paris à Rouen et au Havre, et la seconde sur la ligne d'Orléans à Rouen ; cette dernière n'est ouverte que depuis le 8 janvier 1883.

La fabrication des tissus de laine, à Elbeuf, remonte aux premières années de l'histoire de France et même à la période gallo-romaine. Il s'y faisait des étoffes que l'on teignait au moyen du brou de noix, qui firent donner le nom de *brunoixes* puis *brunettes* à ces étoffes, et celui de Brounent, puis Boullan ou Boulleng au lieu qui les fabriquait, et c'est sous ce dernier nom qu'Elbeuf fût désigné jusque vers l'an 800. La dénomination de brunettes s'est conservée bien plus longtemps.

Les draps qui sortaient des ateliers d'Elbeuf avaient déjà une très bonne réputation sous Louis IX ; ils étaient même considérés comme des étoffes de luxe, car ce roi dévot, en 1228, en défendit l'usage aux chanoines, lesquels, de par leur état, ne devaient être vêtus que d'étoffes communes. Le pape Grégoire IX, en 1233, défendit formellement aux moines de Cluny de porter des tuniques ou des manteaux en Brunent. A cette époque, les lainages d'Elbeuf étaient déjà connus de l'autre côté de la Manche, car en 1238, Henri III, roi d'Angleterre, en défendit à son tour l'usage dans presque tous les monastères de son royaume.

C'est de 1248 que date la faveur des draps noirs qui depuis a duré si longtemps et s'est même perpétuée jusqu'à nos jours. Les fabricants se plièrent à la mode donnée par le roi Louis IX et suivie par la cour et la ville ; mais l'industrie elbeuvienne en éprouva un certain préjudice.

Vers 1250, il se fonda une manufacture de tapis à Elbeuf. Quelques fabricants, qui avaient continué à produire des brunettes, eurent à souffrir

Digitized by Google

d'un réglement de l'archevêque de Cantorbery, en 1279, défendant encore l'emploi de ces étoffes dans l'habillement des religieux. Le concile de Trèves, en 1310, vint, une fois de plus, porter atteinte à cette fabrication, mais il arriva ce qui devait arriver : plusieurs fabricants quittèrent Elbeuf pour aller s'établir à l'étranger. Les guerres terribles. dont la Normandie fût alors le théâtre, en encouragea d'autres à quitter leur pays pour aller vivre dans des contrées plus tranquilles.

La plupart des fabricants restés à Elbeuf abandonnèrent les brunettes et fabriquèrent des draps épais et solides, mais aussi peu luxueux que possible ; ils étaient ou tout blancs, ou gris, ou noirs; cependant, dit Guilmeth, on continua à faire quelques nuances en vert, noisette et *autres couleurs fortes.*

« Les draps blancs furent, à cause de leur couleur, généralement recherchés par les moines, et surtout par les meuniers ou fabricants de farine: ceux-ci s'en servent même encore aujourd'hui, ce qui fait que, depuis lontemps, le peuple a, dans son langage, surnommé ces étoffes *draps de meunier* ou *de monnier*. Ces gros draps blancs, faits avec les laines les plus communes de l'Espagne et du Portugal (1), avaient une aune de largeur.

« Les draps noirs et ceux des diverses autres couleurs, un peu plus fins que les draps blancs, avaient *sur mestier une aune et quart de laize, entre chacune lizières.* Les draps noirs étaient particulièrement réservés aux prêtres, chanoines, docteurs en droit, professeurs, médecins, apothicaires, juges, etc.; les autres couleurs étaient indistinctement partagées entre toutes les autres classes de la multitude.

« Toutes ces étoffes étaient tellement solides, qu'un habit de drap d'Elbeuf était considéré comms une espèce d'héritage, qui, sous une forme nouvelle, se transmettait du père au fils.

« Il y avait plusieurs sortes de drapiers. On appelait *drapier-taillant* le marchand qui vendait le drap en détail, et *drapier-drapant* le négociant qui vendait le drap en gros ou en pièce, après l'avoir confectionné lui-même dans sa propre usine, ou l'avoir fait confectionner pour son compte dans une maison étrangère.

« Les ouvriers se divisaient en *drapiers-filans*, *drapiers-tissans et drapiers-foulans* ou *fouleurs*. Ces derniers étaient souvent des chefs de maisons qui, pour le compte de drapiers-drapants, non-seulement foulaient le drap, mais encore le teignaient et l'apprêtaient. On les désignait à Elbeuf sous le nom général de *fouleurs de noir*, quelque fût d'ailleurs la couleur de l'étoffe dont ils étaient chargés de faire les apprêts.

« Cette singulière dénomination provenait vraisemblablement de ce que le noir *absorbe* toutes les autres couleurs, ou peut-être aussi de ce que la couleur noire était alors la plus commune, la plus recherchée, et, par conséquent, celle que l'on employait le plus souvent dans notre ville.

« Nous avons vu, en effet, que, à l'époque des croisades, l'exemple du roi saint Louis, les décrets des papes et des conciles, et surtout l'enthousiasme religieux des peuples, avaient mis les vêtements noirs à la mode, et que cette mode se prolongea durant plusieurs siècles, tellement exigeante, tellement vivace, que la couleur dont nous parlons est encore aujourd'hui, après bientôt six cents ans écoulés, la couleur du *bon goût* et *bon genre*, de la *bonne société*, de la *bonne éducation.*

« Il est à remarquer que, depuis le commencement du XIVe siècle jusque vers le milieu du XVIe, les draps confectionnés à Elbeuf furent généralement désignés, dans la langue usuelle du commerce, ainsi que dans les actes gouvernementaux, sous la dénomination de *draps de Rouen.* Il en fût de même pour les étoffes de la Londe, d'Orival, de Brionne, de Darnétal et de Bapeaume. Aussi, les chartes, traités, conventions ou réglements, qui concernent les drapiers de la métropole de la province s'appliquent-ils, dans toute leur étendue et sans aucune distinction ou dérogation quelconque, aux drapiers des différentes localités que nous venons de citer. Chaque fois qu'il est fait mention, dans les anciens titres, des fabriques ou marchandises de Rouen, ce sont non seulement les fabriques ou marchandises de cette ville que l'on a voulu désigner, mais aussi celles de tous ses environs, mais aussi celles de tout le bailliage, Montivilliers, Louviers et Bernay sont les seuls endroits de la Haute-Normandie qui aient continué de donner leurs noms aux divers produits de leurs fabriques. »

On voit dans l'église St-Etienne d'Elbeuf, sur un des vitraux du côté droit, des ouvriers ourdissant une chaîne et tissant des draps; ce vitrail date du XIVe siècle.

Une partie des fabricants qui avaient émigré rentrèrent à Elbeuf, à partir de 1372, ils ramenèrent avec eux des ouvriers et même des patrons.

Leur nombre en était tellement grand que Charles V dût prendre à leur égard des dispositions commandées par la situation.

Bien avant le XVIe siècle il existait à Elbeuf, près l'église St-Jean, un cercle commercial où, deux fois par semaine, venaient se réunir les *notables du mestier de la drapperie et de la tapysserie.* Cette salle de réunion portait le nom de *Tripot.*

Elbeuf comptait 80 maîtres drapiers en 1568. Les plus importants étaient Nicolas Lemonnier, Nicolas Lecointe et Richard de St-Amand ; ils appartenaient tous trois à la religion réformée, et tous trois avaient fait des voyages dans les Pays-Bas.

Ils commencèrent, vers 1607, à fabriquer des draps *façon de Hollande*, dont la réputation à cette époque éclipsait toutes les autres. Lemonnier et Lecointe devinrent en peu d'années les plus grands industriels d'Elbeuf; ils joignirent encore à leur fabrication la *façon d'Angleterre.* Ils furent ceu qui, les premiers, améliorèrent la qualité des draps elbeuviens, et il y réussirent si bien que personne dans la ville ne se trouva assez riche pour oser lutter contre eux.

(1) Les navires portugais, espagnol et aragonais apportaient ces laines jusqu'à Harfleur, d'où on les transférait à Yvetot. Cette dernière ville était alors, pour le commerce, une espèce d'entrepôt libre; ses rois ou seigneurs lui ovaient accordé des priviléges fort importants.

Digitized by Google

Mais ils étaient protestants, et Louis XIV devenu vieux, s'était fait dévot. Des prédicateurs vinrent à Elbeuf, par deux fois, pour tenter de convertir les huguenots. Si peu d'entre eux abjurèrent, par contre, des familles entières quittèrent la ville, surtout à la suite de la révocation de l'Edit de Nantes et se répandirent en Allemagne. Les maisons Lemonnier et Lecointe, qui à cette époque se composaient la première de quatre associés, la seconde de six, durent aussi abandonner Elbeuf; elles allerent s'établirent en Allemagne.

Louis XIV envoya de Paris deux riches drapiers de cette ville, Leclerc et Lesueur, pour continuer la fabrication abandonnée par les Lecointe et les Lemonnier, qui avaient bâti et laissé des ateliers très importants.

En 1687, Elbeuf fabriqua 3.443 pièces de draperies et, en 1696, le chiffre des pièces produites avait atteint 5.538. En 1718, d'après Piganiol de la Force, il existait dans la ville 300 métiers à tisser, produisant annuellement de 9 à 10.000 pièces de drap cinq quarts, façon de Hollande et d'Angleterre, qui nécessitaient plus de 8.000 ouvriers, pour une production estimée à plus de 8.000.000 de livres. Le nombre des métiers de tapisserie était, à la même époque, de 70; cette fabrication employait de 4 à 500 ouvriers.

Suivant G. Ballin, c'est à partir de 1720 que les fabricants elbeuviens envoyèrent des commis voyageurs, d'abord dans les provinces françaises, puis à l'étranger. La fabrication elbeuvienne se ressentit de ces voyages, tant sous le rapport de la quantité de pièces produites que sous celui de la perfection qui s'en suivit, et Elbeuf fût bientôt en état de fournir à tous les peuples des étoffes en rapport avec leurs goûts et la nature de leur climat.

Cependant, en 1741, il n'y avait toujours que 300 métiers, mais les ouvriers produisaient davantage. En 1756, on comptait à Elbeuf 55 grands établissements de fabrication et 12 teintureries ; il s'y faisait de 15 à 16.000 pièces de drap de 28 à 30 aunes (1 m. 20) chacune; le nombre des ouvriers employés était de 4.000 à l'intérieur de la ville et de 8.000 dans les environs.

En 1790, la fabrique employait près de 6.000 balles de laine de *prime ségovienne*. Chaque balle pesait de 230 à 280 livres et fournissait trois pièces et demie de drap; c'était donc 21.000 pièces qu'Elbeuf livrait à la consommation chaque année.

« De 1666, date des réglements donnés par Colbert à la fabrique elbeuvienne, jusqu'en 1791, les fabricants, dit Guilmeth, furent astreints à n'employer pour leurs tissus que les laines les plus fines de l'Espagne, (1) à mettre dans leurs chaînes un nombre déterminé de fils, à soumettre leur draps à la visite des gardes-jurés ou inspecteurs, enfin à faire appliquer sur leurs pièces un plomb de visite, sans lequel ces pièces ne pouvaient être livrées à la consommation.

« Chaque fabricant était obligé d'opérer avec les mêmes matières, dans les mêmes proportions et sous les mêmes conditions que son voisin, et, comme tous les ateliers présentaient une fabrication uniforme, tous les produits avaient une complète identité. Le perfectionnement était donc impossible; aussi, la fabrique resta-t-elle stationnaire, et, nous le répétons, cet état d'immobilité était le fruit des réglements mêmes, à la protection desquels nos produits avaient dû primitivement une partie de leur succès. »

(*à suivre*)

(1) Les laines de qualité inférieure étaient sévèrement bannies des manufactures elbeuviennes, ainsi que toutes les laines de France et même celles de Portugal.

AFFAIRES EN CONSIGNATION PAR L'ÉTRANGER AUX ETATS-UNIS

Voici la traduction d'un article de *The United States Economist and Dry Goods Reporter*, publié par le *Moniteur des Soies* :

A l'éditeur de *The U. S. Economist* :

Dans vos récents numéros, vous avez favorisé vos lecteurs de plusieurs dissertations fort intéressantes sur les dispositions légales des tarifs, dissertations qui, tout en étant fondées pour la plupart, laissent, à mon avis du moins, d'injustes idées sur les manufacturiers étrangers et sur leurs agents dans ce pays.

En d'autres termes, le ton de vos articles est calculé de manière à persuader au public que les affaires du commerce étranger qui consigne ses produits en Amérique pour qu'ils y soient vendus et que celles du commissionnaire américain qui reçoit et distribue les dits produits sont, en elles-mêmes, des affaires d'un caractère déloyal.

Avec votre permission, je vais tâcher d'établir dans l'intérêt des personnes que la chose regarde, les véritables conditions dans lesquelles se font les affaires en question.

Généralement parlant, la vente des articles manufacturés est nécessairement accomplie par des personnes autres que celles employées chez ceux qui les ont manufacturés et pendant que quelques manufacturiers ou sociétés manufacturières établissent eux-mêmes pour leur organisation de vente, d'autres préfèrent confier celles-ci à des agences spécialement créées pour la distribution de la marchandise.

Les avantages attendus par le manufacturier de la dernière méthode sont les suivants :

Par ce moyen, il lui est possible de se livrer exclusivement, et par cela même plus effectivement à sa production. Les avances qu'il obtient de ses agents de vente sur ses produits aussitôt que ceux-ci sont remis, conjointement avec d'autres facilités financières et l'augmentation de crédit qui résultent pour lui de son association dans une grande affaire, lui permettant de travailler avec un minimum de capital. Il peut être garanti contre les mauvais débiteurs par cet agent; il bénéficie d'une organisation plus étendue que celle qu'il serait capable de maintenir lui-même; enfin, dans beau-

Digitized by Google

coup de circonstances, il reçoit de cet intermédiaire une direction au sujet des marchés, des débouchés, des modes, des genres, des assortiments, etc., direction qu'il lui serait bien difficile d'obtenir d'une autre manière et sans laquelle il ne saurait espérer de produire avec profit.

Que ce sytème de vente soit apprécié par les manufacturiers américains, cela est attesté par l'existence florissante à New-York de plusieurs vingtaines de ces agences, appelés communément maisons indigènes de commission. En fait, leur importance sur nos marchés textiles est si grande que ces maisons forment l'élément le plus marquant dans ce que nous nommons la branche des *dry goods*, (tissus, etc.)

Si les manufacturiers indigènes, dont les comptoirs sont comparativement rapprochés de New-York, trouvent ces agences avantageuses, combien plus doivent l'être des agences semblables pour le manufacturier européen, éloigné de nous par quatorze jours de distance? Est-il étonnant que ce dernier, qui n'ignore pas les avantages du système américain, se soit décidé à l'adopter? Il peut arriver à maintenir quelque commerce avec l'Amérique en vendant aux américains qui visitent sa place, mais quelle chance a-t-il d'étendre ses affaires dans ce pays en face d'un concurrent dont les intérêts sont journellement soutenus dans chaque Etat par une énergique et haute agence de vente établie à New-York? Maintenant, c'est une stipulation ordinaire entre agent vendeur et manufacturier que le dernier fera toutes ses affaires par l'entremise du premier. C'est la garantie pour l'agent des approvisionnements qu'il se met sur les bras et de l'organisation de ses moyens d'action qu'il fait en conséquence; cela prévient aussi de la compétition qui pourrait s'établir et qui serait préjudiciable aux deux parties. Cette stipulation est si générale qu'on peut dire hardiment qu'aucun des articles vendus régulièrement par les principales maisons indigènes de commission ne peut être obtenu directement des fabricants par les acheteurs. Un offre d'achat direct recevrait invariablement cette réponse: « Un tel et tel sont nos seuls agents de vente, veuillez donc vous adresser à eux ». De ce que, également, des acheteurs américains ont souvent reçu la même réponse des producteurs européens, il est avancé par les adversaires du commerce d'importation que les affaires en marchandise consignée par l'Europe en Amérique étaient fondées sur des sous-évaluations dans le but d'éluder les pleins droits douaniers et que les ventes directes étaient refusées parce qu'elles ne pouvaient être accomplies aux prix du marché sans compromettre les envois en consignation. Ces insinuations ont été faites par certains manufacturiers américains dont les propres affaires sont entièrement dans les mains d'agents de vente et qui assurément devraient être mieux renseignés.

Espérons que l'exposé précédent, par l'intermédiaire de votre si estimable journal, servira à désabuser les personnes non initiées sur ce sujet, car je pense qu'il a été pleinement démontré que les affaires en consignation étrangères ont été de très bonnes raisons pour exister, toutes considérations de tarif mises à part. Mais il y a de bonnes et suffisantes raisons de tarif pour que l'acheteur américain trouve souvent qu'il vaut mieux ne pas faire le voyage en Europe et qu'il lui soit permis d'acheter d'une maison de commission de New-York des articles à au moins aussi bon marché que s'il avait pu les importer lui-même.

Quelques personnes pensent qu'il est déloyal de suivre la lettre du tarif et que les importateurs devraient plutôt interpréter la loi dans un large esprit de libéralité envers le revenu national. Si nous avions des droits complètement spécifiques sur les tissus de laine soumettant par exemple à un droit de 2 dollars un lainage ne pesant pas plus de quatre onces la yard carrée et de 1 dollar un lainage pesant plus de quatre onces, ces esprits patriotiques soutiendraient donc que le fait d'importer un lainage pesant quatre onces et un dixième serait un échappement frauduleux au droit de 2 dollars. Quand des importateurs ont introduit des rubans de soie avec une bordure de coton dans le but d'éviter en partie les droits de 60 perçus sur les rubans tout soie, ils ont été dénoncés comme fraudeurs et poursuivis par le Trésor devant les tribunaux où leurs droits ont été confirmés; il est bon aussi d'ajouter que toutes les fois que la lettre du tarif a été contre l'importateur, le Trésor s'en est gracieusement tenu là.

Le tarif dispose que les droits *ad valorem* seront perçus sur le cours du marché dans le pays de production le jour de l'expédition, mais jamais sur une valeur plus basse que le prix de l'achat si les marchandises à taxer ont déjà été vendues. L'acheteur américain de tissu visite l'Europe deux fois par an et rarement reste plus de deux à trois jours dans le même marché. Cela le limite, quant aux droits, aux prix qu'il a payés pendant ses visites et comme il achète une quantité limitée de chacun des articles du fabricant et ordinairement par l'entremise d'un agent qui perçoit une commission des deux côtés et que le marché est nécessairement ferme pendant l'affluence des acheteurs venus d'Amérique, il s'en suit qu'il y a un désavantage sous le rapport de la valeur soumise au droit, comparativement au fabricant, qui, de par la loi, a le privilége d'adapter les droits à payer au moment de l'expédition. Le fabricant utilise ce procédé en choisissant un moment de dépression dans les prix pour l'expédition de ces consignations et de les faire en grande quantité afin de justifier les plus bas prix et les meilleures conditions de crédit. Ce désavantage combiné avec le fait que les voyages en Europe sont coûteux à la fois comme temps et comme argent, explique pleinement pourquoi les tissus étrangers s'obtiennent souvent d'une maison de commission de New-York aussi bon marché, sinon plus, que des importateurs eux-mêmes.

Digitized by Google

La raison pour laquelle douze maisons de commission, qui vendent à la fois des tissus américains et des tissus étrangers et qui paient annuellement vingt millions de dollars de droits, ont récemment pétitionné auprès de la commission du tarif en faveur de droits spécifiques, est que le Trésor, pour obéir à de puissants intérêts désireux d'empêcher toute importation, force la douane à oublier la loi et à arbitrairement élever la valeur déclarée pour des marchandises consignées, dépouillant ainsi le consignataire de la pleine jouissance des avantages que lui accordent les tarifs, sans parler des délais et autres ennuis qu'il lui faut subir.

Ces maisons préfèrent les droits spécifiques au trouble et à l'incertitude que font éprouver le système *ad valorem*. Si les droits étaient absolument spécifiques et de façon que l'acheteur d'une yard de tissu, acheté n'importe quand ne payât pas plus de droit en proportion que l'expéditeur de mille caisses, on trouverait encore que les tissus pourraient être obtenus ici par la vente des agents à au moins aussi bon marché qu'il serait possible de les avoir s'ils étaient importés directement, par cette raison que la vente, qu'elle soit faite d'un côté ou d'un autre, comprend les frais qui doivent être retrouvés dans le prix, et que les fabricants qui font de grandes et fermes affaires au moyen des agents réguliers qu'ils ont ici sont en position de prendre un plus petit bénéfice que ceux qui, assis sur leurs tabourets en Europe, attendent l'acheteur local qui leur amène, à l'occasion de sa visite bi-annuelle, l'américain dont la venue est du reste toujours fortuite.

LES LAINES AU HAVRE EN 1882

Le mouvement de notre marché a été un peu moins important en 1882 qu'en 1881 ; la différence porte principalement sur les laines de la Plata et n'a été compensée qu'en partie par une augmentation sur les laines de la Russie. L'importation directe pour les fabriques du nord de la France a continué dans les proportions antérieures, et vu la position assez précaire de cette contrée, nous ne pensons pas qu'elle y ait trouvé plus d'avantage que par le passé.

Les Buenos-Ayres ont été, en général, de qualité et de rendement supérieurs aux années précédentes; les Montevideo ont été relativement moins bonnes et certaines sortes ont même donné des déceptions aux fabricants ; les Russie ont également présenté moins de nature et de rendement.

La température très douce de l'hiver dernier et le mauvais temps qui a régné pendant la majeure partie de l'année, ont beaucoup entravé la consommation des produits fabriqués; aussi de fortes quantités sont restées invendues dans les magasins de détail et même en fabrique. L'hiver qui commence se présente aussi dans des conditions peu favorables. Par contre, l'exportation a été assez active.

Les prix très modérés de la matière première ont néanmoins permis à l'industrie de travailler dans des conditions à peu près normales, en ne s'alimentant qu'au fur et à mesure de ses besoins ; aussi, les transactions sur notre marché n'ont été que régulières et sans animation ; il en est résulté que nos cours n'ont présenté que des variations peu importantes pendant toute l'année.

Notre stock actuel en laines d'ancienne tonte est presque nul. Nous en avons déjà reçu quelques renforts en laines Plata de la nouvelle tonte, pour lesquelles les acheteurs se tiennent sur la réserve, voulant être entièrement fixés sur le rendement au lavage avant d'acheter régulièrement. Les B.-Ayres recues jusqu'à ce jour sont plus fines, plus tendres et plus lourdes que celles de la campagne précédente. Nous ne pouvons rien dire encore des Montevideo, n'en ayant reçu qu'un très petit lot.

Le tableau ci-dessous, indique le mouvement de notre marché pendant l'année 1882, comparé à celui suivi pendant les quatre années précédentes :

Mouvement du marché pendant les années 1882, 1881, 1880, 1879, 1878

	Importations					Débouchés — Ventes					Débouchés — Expéditions					Stock le 31 Décembre		
	1882	1881	1880	1879	1878	1882	1881	1880	1879	1878	1882	1881	1880	1879	1878		Laines	Peaux de mouton & d'agneau
B.-Ayres .	70508	83220	77378	75268	81482	30526	42830	49519	41746	48873	41681	42071	29757	26510	30038	1882	8750	23
M.-Vidoo .	11475	15951	12742	14836	12071	5555	5708	8045	8245	10352	7254	10521	4153	6486	2426	1881	8705	36
Pérou et Chili . .	6680	5490	2220	5090	3918	5419	5246	2033	5324	5249	1550	88	—	84	—	1880	11721	25
Russie . .	16051	4303	11255	2168	8495	8472	3419	3864	515	6101	3820	788	7261	1580	2424	1879	8258	18
Espagne et Portugal	—	1322	13104	640	162	195	2218	4513	1200	129	317	1107	6522	98	60	1878	12171	266
Diverses. .	410	1251	3824	1906	1302	679	557	3860	1175	496	—	—	—	858	5			
	105124	111537	120523	99908	107430	50846	59978	71834	58205	71200	54622	54575	47693	45616	34953			
Peaux de mouton et d'agneau .	1455	2407	2073	1546	2213	186	367	330	277	330	1282	2396	2066	1517	1720			

A. Asselin et Douay, courtiers.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés

L. Bellest et G. Delaville, courtage des laines, 39, rue Caroline, au Havre.

David et Cie, teinture et apprêts, rue de la Fontaine, 6, à Arcueil (Seine). — Cap. social : 200.000 fr. dont moitié en commandite.

Trotry-Latouche frères, étoffes-feutre, bonneterie orientale et foulage, rue des Archives, à Paris, avec fabrique à Rueil (Seine-et-Oise).

Digitized by Google

Harmel frères et Holden, exploitation de brevets pour la destruction de gratterons, etc. dans les matières textiles; à Warmeriville (Marne). — Cap. social: 10.000 fr.
Delisle frères et Cie, négociants en laines, Amiens. — Cap. social : 125,000 fr. dont 55 000 en comandite.
Mayrargues et Cie, robes, confections, etc., rue Auber, 15, Paris. — Cap. social: 70.000 fr. dont 60.000 fr. en commandite,
Payen et Cie, filateurs, à Avesnes. — Cap. social: 26.500 fr. dont 16.500 fr. en commandite
Deremeau frère et sœur, étoffes, confections, etc , rue de la Plaine, 10, Lille. — Cap. social : 23.400 fr.
Fynn et Cie filateurs, rue du Grand-Chemin, 116, Roubaix. — Cap. social : 70.000 fr. dont 60.000 fr. en commandite.
Les Fils de Simon Lévy, articles de la fabrique de Reims, rue du Mail, 27, à Paris et à Reims, rue des Capucins, 7. — Cap. social : 400.000 fr. dont 100.000 fr. par commandite.
Vincent et fils, marchands tailleurs, à Bergerac.
Pennelle et Miquel, fabricants de draps, à Louviers. — Cap. social : 200.000 fr.
Martin, Samson et Cie, fabricants de draps, nouveautés et paletots, rue Patallier, à Elbeuf. — Cap. social : 160.000 fr. dont 100.000 fr. en commandite.

Prorogations de Sociétés

Levy frères, vêtements pour hommes et jeunes gens, rue d'Aboukir, 13, Paris. — Au 14 août 1896.
Naudin et Cie, à Reims. — Au 31 décembre 1889.

Modifications de Sociétés

Dalverny et Cie, tissus français et étrangers, à Paris.— Devenue Fachon et Cie, par la cession des droits de M. Dalverny, à M. Gachon, de Montpellier, et transfert du siège social de la rue des Petites-Écuries, 42, à Paris, au boulevard des Dames, 29, à Marseille.
Masurel et fils, filateurs de laine, rue de Wailly, Tourcoing. — Qui devient François-Masurel frères, par suite de la cession faite par M. Massurel-Pollet.

Dissolutions de Sociétés

Folly et Villain, filateurs de laines cardées à façon, à Reims. — Liquidateur : M. Folly.
Bellest et Meura, courtage des laines, au Havre. — Liquidateurs : les associés.
Beer et Fournier, fabricants de paletots et nouveautés, Elbeuf. — Liquidateurs : les associés.
Maugy et Chanteret, fabricants de lainages, à St-Symphorien-de-Lay (Loire). — Liquidateurs : les associés.

Séparations de biens.

M. Dubois-Damman, tailleur, à Roscndaël (Nord).
Facon-Choteau, marchand de nouveautés, Valenciennes.

Déclarations de Faillites.

Vve Domin, née Séguin, robes et confections, faubourg Montmartre, 45, Paris; du 29 décembre. — Sauvalle, syndic.
Lanne fils aîné et A. Pion, fabricants de draps, rue de Louviers, à Elbeuf; du 2 janvier.— Mary, ancien manufacturier, et Thuillier, agréé, syndics.
Calmont, tailleur, rue de la Villette, 11, Paris; du 30 décembre — Beaujeu, syndic.
Maillard, marchand de confections, rue Vivienne, 48, à Paris; du 2 janvier. — Gautier, syndic.
Prince, négociant en bonneterie, à Origny-le-Sec (Aube); du 21 décembre.— Beau, à Nogent-sur-Seine, syndic.
Rollino frères, tailleurs, rue Pavillon, 17, Marseille; du 27 décembre. — Roux-Martin, syndic.
Cahen, marchand de draps, rue Greneta, 32, actuellement rue de Cléry, 23, Paris; du 6 janvier. — Châle, syndic.
Claude, marchand tailleur, à Charleville; du 27 décembre. — Lallement, syndic.
Arnould, fabricant de draps, Sedan; du 29 décembre. — François, syndic.
Darrieux, tailleur, à Toulon; du 29 décembre. — Reynaud, syndic.

Clôtures de faillites pour insuffisance d'actif

Séru, tailleur. rue Perdonnet, 21, Paris.
Marron, confections pour hommes, rue du Temple, 169, Paris.

REVUE DES MARCHÉS

LAINES.—*Anvers, 6 janv.*—Les importateurs réunis ce jour ont décidé de remettre au 15 courant la fixation de l'ouverture des prochaines enchères; celles-ci, en tous cas, ne pourront pas commencer avant le 25 courant.

D'après les expéditions connues par câble il n'est pas probable que les quantités à offrir en vente dépasseront : 10.000 balles Plata nouvelle tonte; 5.000 b. Plata ancienne tonte la plupart en agneaux, et 3.000 b. Australie en nouvelle tonte.

Le mouvement de notre marché du 31 décembre au 6 courant donne un bon courant d'affaires à signaler. La demande s'est portée principalement sur les agneaux de filature dont la quantité vendue est relativement forte.

Les transactions s'élèvent à : 788 b. Buenos-Ayres ancienne tonte, 132 b. Montevideo la plupart de l'ancienne tonte, soit 920 b., parmi lesquelles 730 b. agneaux; les prix sont restés sans changement.

Arrivages : 3.250 b. Plata. Transit : 675 balles.

Stock : 9.225 b, Buenos-Ayres dont 4.775 b. ancienne tonte, 1.795 b Montevideo dont 1120 b. ancienne tonte, soit 11.020 b. contre 5.585 b. en 1882 et 14.745 b. en 1881; 1.100 b. Australie 480 b, Cap, 20 b. Chili, 90 b. Espagne, donnant un total définitif de 12.710 balles.

Londres, 13 janvier.— Les ventes de laines communes ont eu lieu sur cette place le mercredi 10 courant. Il y a été présenter 8.540 balles.

L'ouverture de nos prochaines ventes de laines coloniales aura lieu probablement le 20 février; le stock approximatif d'après les arrivages annoncés pourra s'élever à 250.000 balles.

Marseille, 12 janvier.— Nous avons à constater pour la huitaine un peu plus d'affaires. Un lot de Georgie 2e tonte a pu se traiter, grâce à des concessions sérieuses, sur les prix pratiqués il y a deux mois.

Comme nous le disions dans notre dernière revue, ce n'est qu'à cette condition que nous verrons arriver les ordres de la fabrique. La situation de l'industrie lainière l'exige absolument.

Ventes de la semaine: 1.500 balles.

Havre, 31 décembre (Revue du 15 au 31 décembre). — Importations de la quinzaine : 6.923 balles, débouchés : ventes 1.456 balles; expéditions directes 4.630 b. soit un total de 6.086 balles.

Stock ce jour : 8.750 balles, dont 3.082 b. Plata, contre 8.705 b., dont 5.955 b. Plata à pareille époque 1881.

Faute de choix, les Plata ancienne tonte n'ont donné lieu qu'à la vente de 74 balles aux anciens prix. Les acheteurs se montrent toujours très réservés pour celles de la nouvelle tonte, 73 b. B.-Ayres et 68 b. Bande-Orientale de bonne qualité ont cependant trouvé preneurs au prix de 2.10 le k. La majeure partie des arrivages est expédiée directement pour la fabrique.

Les laines de la Russie ont donné lieu à une demande active; 1.243 balles ont été vendues aux cours précédents.

Nos prochaines enchères commenceront le jeudi 18 janvier. Les quantités qui y seront présentées dépendront des arrivages qui pourront s'ajouter à nos existences actuelles.

Peaux de mouton. — Importations : 247 balles Plata, dont 243 expédition directe. — Stock 23 b. Plata.

Digitized by Google

Une vente publique d'environ 3.000 à 3.500 balles peaux de mouton de la Plata aura lieu à Bordeaux, le jeudi 15 février prochain et jours suivants dans la Salle des Ventes à Bacalan.

Dans le cas où il y aurait nécessité de faire trois séances, la première aurait lieu le mercredi 14, au lieu du jeudi 15 février, les enchères se terminant en tout cas, le vendredi 16 février.

Paris, 10 janvier. — Les affaires sont calmes sur toutes les places de l'intérieur et ne paraissent devoir reprendre quelque activité qu'au moment des ventes du Hâvre qui commenceront le 18 courant.

Par suite de la lenteur des arrivages, les enchères de Londres ne paraissent pas devoir s'ouvrir avant le 13 ou le 20 février. On signalait jusqu'au 6 courant 77.133 balles d'arrivage. Le calme continue à régner sur cette place où les affaires sont presque nulles.

Les prix sont sans changement pour les laines de la mégisserie parisienne. Nous cotons :

Laines longues : métis, 2.25 à 2.40 ; bas-fin, 2 à 2.30 ; haut-fin, 1.80 à 2.20 ; communes, 1.50 à 1.80 ; beiges et noires, 1.40 à 1.60. — Laines courtes : métis, 1.50 à 1.80 ; bas-fin, 1.40 à 1.80 ; haut-fin, 1.40 à 1.60 ; communes, 1.20 à 1.50 ; beiges et noires, 90 c. à 1.20. le tout le kilogr.

Le Gérant H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.

Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.

Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés

Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.

Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims. Roubaix, etc.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tisssus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

UN FABRICANT DE MACHINES d'un pays étranger qui a un brevet *s. g. d. g.* en France pour une **Nouvelle machine très importante dans la fabrication des étoffes**, DÉSIRE ENTRER EN POURPARLERS avec un **BON CONSTRUCTEUR-MÉCANICIEN** pour mettre en exploitation le brevet en FRANCE. — *Offres sous* **A. S.** *au bureau du journal.*

Une Bonne Maison de Construction

DEMANDE UN REPRÉSENTANT SÉRIEUX

Ayant quelques connaissances en filature ou en mécanique, pour faire principalement les départements de la Seine-Inférieure, de l'Eure et de l'Oise et habitant la contrée.

La maison construit toutes les machines les plus nouvelles pour la filature en cardé; ses assortiments de grandes largeurs et à six travailleurs en acier, sont tout ce qu'il y a de bien fait.

Appareil diviseur Bolette, le meilleur de tous les systèmes, divisant tous les fils par la même lanière.

On placerait un assortiment à l'essai dans une maison recommandable.

S'adresser à MM. ALEXANDRE père et fils, à Haraucourt, près Sedan.

UN jeune homme possédant un certificat militaire comme volontaire d'un an, *demande après avoir fréquenté avec succès une école supérieure de tisserands* une **AIDE DE DIRECTEUR** d'une place comme industrie cotonnière ou linière à la jacquard du pays ou de l'étranger. *Excellents certificats à disposition.* — Offres sous **K. W. 60** à M. RUDOLF MOSSE, à STRASBOURG (Alsace).

ON DEMANDE un ouvrier trieur, très capable pour un LAVOIR DE LAINE en ITALIE. — *S'adresser au bureau du Journal* (n° 674).

AVIS

UN FABRICANT de **Cuirs et Courroies** demande des représentants dans les principaux centres industriels de France et de l'Etranger.—Donner de bonnes références.— S'adresser au bureau du journal. 8mi.

Un Atelier de Construction de l'Etranger, renommé par ses spécialités de *fouleuses*, *laveuses* et *essoreuses*, qui sont connues en presque tous les pays comme LES PLUS AVANTAGEUSES, demande pour une partie de la FRANCE **UN REPRÉSENTANT SÉRIEUX** ayant quelques connaissances techniques. — *Offres sous* **H. F. 83** *au bureau du journal.*

On demande à acheter:

UNE BATTERIE A LAINE DROITE

(*Genre* QUIDET)

DES ASSORTIMENTS

(Largeur 1 m. 10 à 1 m. 20).

Filature MERCIER, 300 broches.

S'ADRESSER AU BUREAU DU JOURNAL

Digitized by Google

ON DEMANDE A ACHETER

Deux assortiments de carde, (construction ou genre Mercier), 1 mètre largeur, à nappe et rota-frotteur.
Plusieurs assortiments de 1 mètre 10 à 1 mètre 20, (même construction).
Plusieurs filatures de 200 broches (syst. Mercier), 0.050 millimètres écartement des broches.
Plusieurs cardes avec avant-train, de peigné, (construction Mercier ou Grün), de 1 mètre 20 à 1 mètre 50 arrasement.
Plusieurs renvideurs de 400 broches, (construction Platt).
Plusieurs machines à effilocher.
Deux calendreuses (construction Martel frères, de Roubaix), à 3 cylindres, 1 m. 30 largeur de travail.

ON DEMANDE ENCORE.

Deux laineries à un tambour, 2 mètres largeur de travail.
Des métiers à tisser à plateau, (construction Mercier), tissant 3 mètres de largeur.
Des métiers à triple boîtes, nouveauté, pouvant tisser 1 m. 75 largeur, (construction Hodgson ou construction Hattersley). — D'autres tissant 1 mètre 90 à 2 mètres.

S'adresser au bureau du Journal.

ON DEMANDE Une Machine à vapeur horizontale, *35 chevaux*, bonne construction, sans chaudière. — S'adresser à M. **A. IEHL**, à *MAZAMET*.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 5.000 francs.
Une locomobile sur roue, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Trois presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Une sécheuse et encolleuse avec son ourdissoir, prix : 1.000 fr.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une brosserie avec bâtis en fonte, prix: 220 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Deux égratteronneuses dont une Valery Delaroque une Malteau 1 mètre 20 largeur, chacune 700 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 600 francs.
Deux pompes centrifuges, et divers autres outils.
Une tondeuse (Schneider), prix : 300 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Une MACHINE A FABRIQUER les ROTS pour tissage ordinaire ou métiers mécaniques, pouvant faire des rôts de 1 mèt. à 2 mèt. 75 et plus; en parfait état (construction anglaise). — *S'adresser au bureau du Journal.*

Etudes de Me GIRARD, avoué, à Melle, et de Me GIRAUDIAS, notaire, à la Mothe-St-Héray (Deux-Sèvres).

Vente et Licitation

ENTRE MAJEUR & MINEURS

A la requête de M. GASTON-HIPPOLYTE TIRANT, manufacturier, à Salles-sur-Pamproux.

Le Dimanche 21 janvier 1883, à midi

à la Mairie de la MOTHE-SAINT-HÉRAY

PAR LE MINISTÈRE DE

Me GIRAUDIAS, notaire, commis à cet effet,

1° DE LA

BELLE FILATURE

DE SALLES

A Salles, près Pamproux et la Mothe-Saint-Héray, ligne du chemin de fer de Poitiers à la Rochelle

Cette FILATURE comprend : Tissage, teinture et apprêts des laines. Comme force motrice, une turbine de la force de vingt chevaux et une machine à vapeur de la force de vingt-cinq chevaux. Matériel neuf ou état de neuf. Bâtiments de construction récente.

Mise à prix : Cent-trente-mille francs, ci. . 130.000

2° DE LA

MÉTAIRIE DE LA PLANCHE DU FOUR

A SALLES

ET DIVERS IMMEUBLES

Sur Salles, Saint-Eanne, Nanteuil et Saint-Martin-de-Saint-Maixent, en vingt-trois-lots

MISES A PRIX RÉUNIES :

Trente-trois-mille-six-cent-cinquante francs, ci. . 33.650

S'adresser pour les renseignements :

A Me GIRARD, avoué à Melle, poursuivant la vente;
A Me RICHARD, avoué, à Melle, co-licitant;
A Me GIRAUDIAS, notaire, à la Mothe-Saint-Héray, commis pour procéder à la vente.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; deux loups Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE TROIS CARDES BOUDINEUSES de 1 m. 10, et SIX FILATURES de chacune 250 broches; le tout presque neuf (système Mercier). — *S'adresser chez MM.* PANIER AÎNÉ et FILS, *à OISSEL (Seine-Inférieure).*

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
6 Ourdissoirs à la main.
20 Armures, (système Deschamps),
Une plieuse mécanique.

S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

Digitized by Google

LA FRANCE INDUSTRIELLE COMPAGNIE D'ASSURANCES

Contre les Accidents

Siège social : 29, rue des PYRAMIDES

PARIS

Combinaisons spéciales des plus avantageuses

Pour renseignements et s'assurer, s'adresser à M. TALBOT, expert d'assurances, *Elbeuf, rue Thiers*, et chez M. HEULLANT, négt, *55, rue de la Barrière.*

COTONS TEINTS EN TOUTES NUANCES
Résistance au foulage garantie
Spécialité de Noir solide
A PRIX TRÈS AVANTAGEUX
ET PAR UN PROCÉDÉ NOUVEAU SPÉCIAL

M. BONVOISIN FILS
PEPINSTER-VERVIERS
On demande des REPRÉSENTANTS pour la *France*

A^DRE DAVID & CIE
HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc
De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES
POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**
FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES
CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTI*, C.-J. GILKINET

Amiante en Fils, Cordes et Cartons
pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE)

HOUBEN & CIE
à VERVIERS (Belgique).

MANUFACTURE DE CUIRS
Fabrique de courroies, lanières et manchons pour continus
Cuirs pour cardes et pour courroies

ANTONIO CASELLA
MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7
REPRÉSENTATION
En Draperies et Tissus divers
DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

MANLOVE, ALLIOT, FRYER & CIE
CONSTRUCTEURS-MÉCANICIENS
ROUEN

SPÉCIALITÉS

PRESSE HYDRAULIQUE POUR LES DRAPS
à mouvement continu, brev. s.g.d.g.
ESSOREUSES A MOTEUR SPÉCIAL, SANS FONDATIONS
BREV. S.G.D.G., A COURROIES & A BRAS
MACHINES A LAVER, CHAUDIERES
MACHINES A VAPEUR
TRANSMISSION DE MOUVEMENT
FORGES PORTATIVES, CHAINES GALLE

Représentant à Elbeuf: M. F.-A. LEVIEUX
RUE ADOLPHE-THIERS 2mi

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
C^IE DUPIRE & CIE
ROUBAIX (NORD).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acie trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE

DE

GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an, il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR

EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M.

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord).

Digitized by Google

FOULEUSES UNIVERSELLES

Spécialité de l'Atelier de Construction de

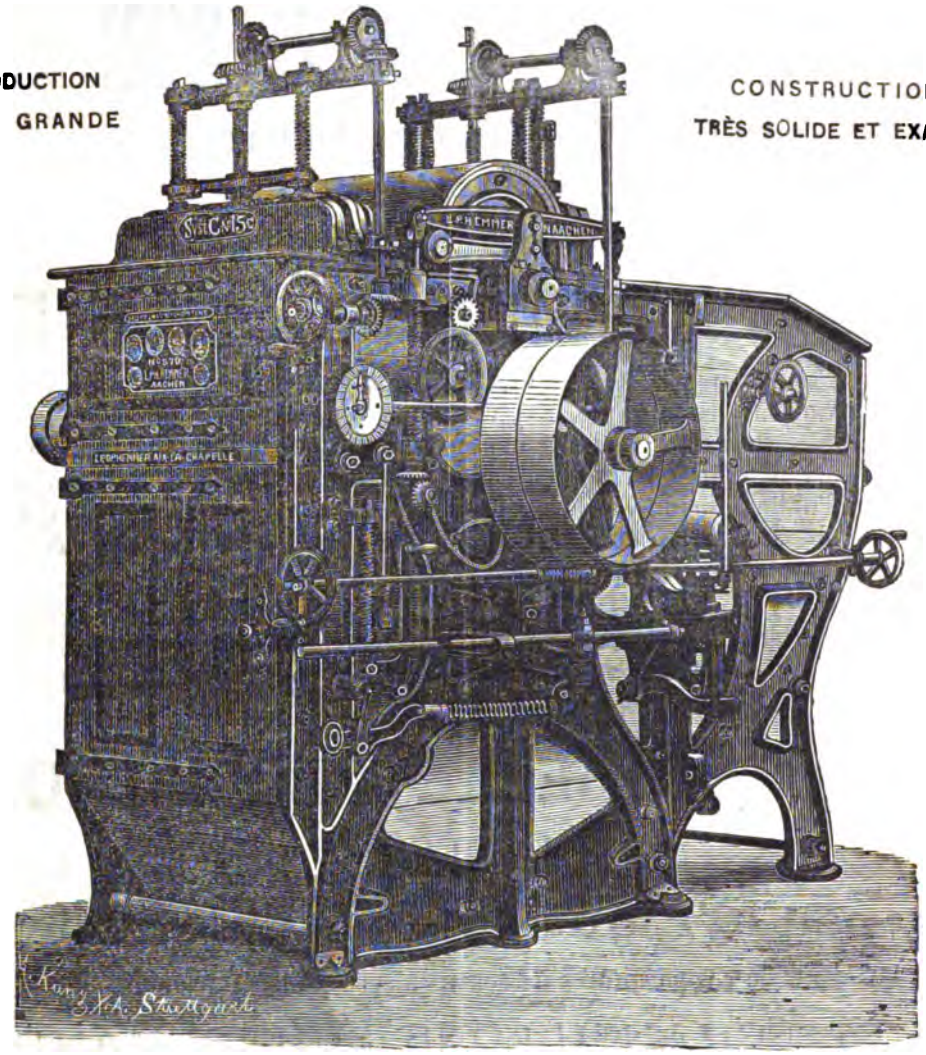
L. PH. HEMMER

A AIX-LA-CHAPELLE

PREMIERS PRIX A VIENNE, WITTEMBERG, PHILADELPHIE, AIX-LA-CHAPELLE, DUSSELDORF, LEIPZICK

PRODUCTION
TRÈS GRANDE

CONSTRUCTION
TRÈS SOLIDE ET EXACTE



CERTIFICAT N° **797.**

Monsieur L. Ph. HEMMER, a Aix-la-Chapelle

Nous sommes heureux de pouvoir vous annoncer *que nous sommes entièrement satisfaits de la fouleuse* que vous nous avez livrée. Elle a *une grande puissance de foulage* et *aussi une grande rapidité de production. C'est assurément une excellente machine.*

Amboise (Indre-et-Loire), le 29 8bre 1881. **PATHAULT-LECLAIRE**

CERTIFICAT N° **846.**

La *deuxième* fouleuse de votre système que vous nous avez livrée est en marche depuis plusieurs mois. Nous venons vous déclarer *que nous en avons, comme de la première livrée, toute satisfaction.*

Amboise (Indre-et-Loire), 18 9bre 1882. **PATHAULT-LECLAIRE**

Digitized by Google

10e ANNÉE — No 3 — 15 FÉVRIER 1883

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :
France. . . 15 francs par an.
Etranger. . 20 francs par an.

Les abonnements sont reçus dans tous les bureaux de poste au frais du journal; ils partent du 1er Janvier, sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.

PUBLICITÉ.
Réclames . . 1 fr. la ligne
Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 33. — Cardes continues, 34. — Curseurs employés sur les métiers continus à filer, 34. — Frein automatique, 35. — Régulateur à compensateur, 35. — Epaillage chimique des tissus, 36. — Fabrication du velours de Wilna, 76. — Peignage de la laine, 36. — Montage : Genres Hiver, 36. — L'industrie lainière de la France à l'exposition de Paris, en 1878, 37. — Les laines à Marseille en 1882, 38. — Les laines à Anvers en 1882, 39. — Conditionnement des laines à Fourmies, 39. — Commerce lainier de la Grande-Bretagne avec l'étranger, 40. — Commerce de la France avec l'extérieur, 41. — Rapport consulaire belge, 41. — L'exposition d'Amsterdam, 42. — Renseignements commerciaux, 42. — Revue des marchés, 43. — Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 15 Février 1883.

La quinzaine qui vient de finir n'a pas été plus favorables aux affaires que les précédentes. Nous sommes arrivés vers la fin de la période de vente et cependant un trop grand nombre de manufacturiers ont encore des étoffes à écouler.

Les genres unis noirs de qualité courante, sont par continuation, les plus recherchés, nous pourrions même ajouter les seuls qui donnent lieu à un mouvement vraiment sérieux.

D'un autre côté, les suspensions de payements qui se sont produites dernièrement, ont amené une réaction dans la facilité avec laquelle certains crédits étaient accordés, de sorte que plusieurs maisons s'en sont trouvées momentanément gênées.

Le temps lui-même paraît prendre parti contre notre industrie. Après l'hiver de l'an dernier, qui ne figura que sur le calendrier, et un été aussi humide que possible et non moins défavorable aux affaires, nous *jouissons* depuis quatre mois d'une température qui n'a rien de commun avec celle d'une saison rigoureuse.

Si les magasins de détail, les marchands de confections sont, pour la plupart, désespérés des affaires, que doivent donc dire les fabricants ?

Dans tous les centres lainiers, aussi bien dans le Nord, la Marne, la Normandie, que dans l'Isère, et les départements du midi, il existe un grand nombre d'ouvriers sans travail.

Il ne faudrait pas croire cependant que ce mal est particulier à la France. La Belgique, l'Angleterre, l'Allemagne, l'Autriche, l'Italie et l'Espagne se ressentent également, dans des proportions diverses il est vrai, du malaise, qui est à peu près général.

Nous ne connaissons actuellement en Europe que l'ouest de l'Angleterre, les fabribues de Norrkoping en Suède, le Danemark et quelques villes de la Moscovie où les manufacturiers ne se plaignent pas.

A Vienne, en 1881, il avait été expédié 1.800.502 kil., darperies; en 1882, il n'est sorti que 1.756.582 kilogr., soit une différence en faveur de 1881 de 43.920 kilogr.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de janvier dernier 104.912 kilog. de draperies, 245.952 kilogr. de laine et 192.006 kil. de peaux brutes. Le mois précédent les expéditions avaient été de 96.422 kil. de draperies, 345.344 kil. de laines et 125.320 kil. peaux brutes.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de janvier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1882 :

	Laine peignée		Laine filée	
JANVIER	1882	1883	1882	1883
Reims . .	381.062	436 460	61.383	51.620
Roubaix . .	1.122.573	.999.470	90.689	182 082
Tourcoing .	1.027.063	.870.442	118 235	118.754
Amiens . .	149.688	150.488	21.680	14.590
Fourmies .	157.843	149.192	179.029	240.491
Totaux .	2.838.229	2.606.052	474.016	607.477

Digitized by Google

INVENTION ET PERFECTIONNEMENTS (1)

Modifications apportées aux

CARDES CONTINUES

à carder et filer la laine, la soie, le coton et toutes matières filamenteuses.

Par M. Célestin Martin.

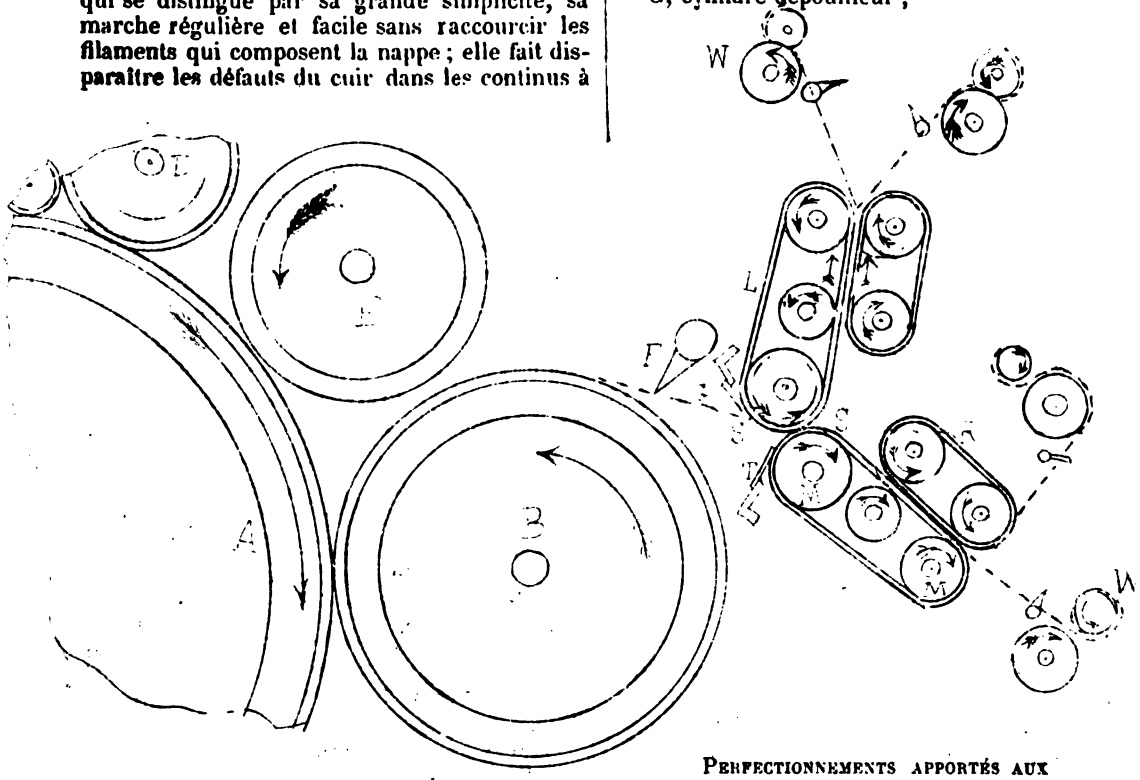
Cette invention consiste dans une machine qui se distingue par sa grande simplicité, sa marche régulière et facile sans raccourcir les filaments qui composent la nappe ; elle fait disparaître les défauts du cuir dans les continus à lanières en général qui occasionnent des différences dans les fils.

Le dessin représente la coupe d'une machine à carder à laquelle est appliqué l'appareil diviseur.

A, est le gros tambour ;

B, le cylindre peigneur, garni plein, c'est-à-dire sans intervalle dans sa garniture, ni dans la matière qui doit former les fils;

C, cylindre dépouilleur ;



D, cylindre travailleur;

E, volant ;

G, nappes de matières filamenteuses en travail provenant du peigneur *B* après qu'elle en a été détachée par le peigne *F* ou un détacheur quelconque, destinée à être divisée en bandes pour en faire les fils.

La nappe *G* est introduite en même temps entre les lames *S* et *T* et les manchons *L* et *M* qui tournent avec les rouleaux sur lesquels ils sont placés ; une partie de la nappe est prise par les lames *T* et le manchon *L* et l'autre partie se fait prendre en même temps entre les lames *S* et un manchon, la nappe se trouve ainsi divisée en deux séries de bandes aux points où elles se croisent. Les nappes vont s'engager sous les rota-frotteurs *R* qui les frottent pour les arrondir et les former en fils ; à la sortie ils vont s'enrouler sur les cannettes *W*.

(1) Descriptions communiquées par M. Tavernier, ingénieur-civil, rue de Richelieu, 15, Paris.

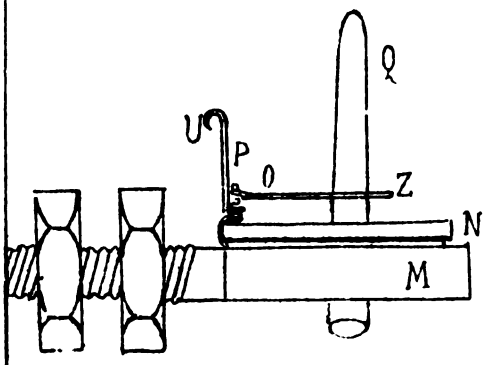
Perfectionnements apportés aux

CURSEURS OU TRAVELLERS

employés sur les métiers continus à filer et à retordre

Par M Lancaster.

Cette invention se rapporte à des curseurs ou travellers employés sur les métiers continus à filer et à retordre toutes les fibres.



Digitized by Google

Le dessin représente une vue en élévation du système perfectionné.

Le bras mobile *O* tourne sur un pivot *P* se rapprochant et s'éloignant de la broche *Q* dans un sens radial pendant la marche selon le diamètre de la cannette qui est à filer et qui se remplit peu à peu. Sur le bras mobile *O* se trouve une saillie *Z* autour de laquelle le fil est passé en premier lieu, ensuite il est enroulé une ou plusieurs fois autour d'une saillie *U* placée de l'autre côté du pivot, ce qui sert à régulariser la tension du fil selon le nombre des tours du fil autour du crochet *U*.

Pendant la marche de la machine, le tout tourne autour de l'anneau fixe *M* dans la creusure duquel fonctionne une bague ou une partie d'une bague ressort *N* qu'on emploie de préférence faite de fil d'acier trempé.

FREIN AUTOMATIQUE
applicable aux métiers self-acting.

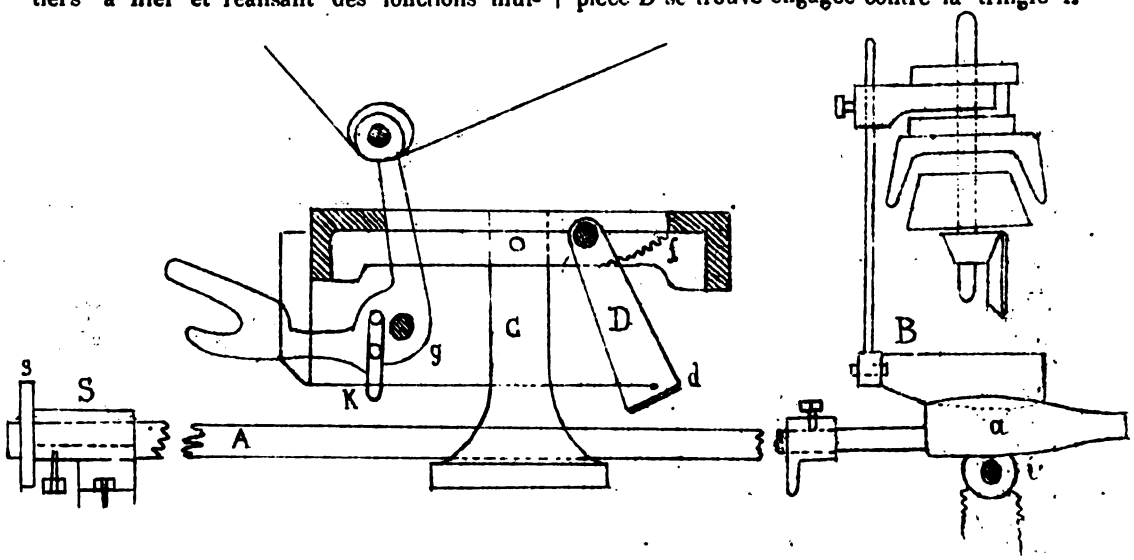
Par M. Louis Lefèvre.

Cette invention consiste dans un appareil pouvant s'appliquer à tous les systèmes de métiers à filer et réalisant des fonctions multiples : il permet d'arrêter instantanément le métier dans sa rentrée et cela à n'importe quel point de sa course et sans que l'ouvrier ait à se déplacer. En second lieu, il est combiné de façon à éviter la plupart des accidents sérieux se produisant dans la marche des métiers self-acting.

Le dessin représente le mécanisme de déclanchement du crochet qui fixe le chariot.

Une tringle en fer *A* fixée sur le sol sous la tête porte à son extrémité une pièce *a* taillée en biseau prise entre deux galets *i i'*, le galet *i'* est fixe et l'autre *i* est fixé au levier basculeur *B*.

Sous cette tringle *A* se meut une came dont la partie *c*, en contact avec la tringle *A*, est recouverte de cuir; une autre pièce *D* fixée également aux châssis et recouverte aussi de cuir en *d* est retenue dans sa position normale par un petit ressort *f* et à son extrémité inférieure est fixé un fil de fer *g* qui se continue par un renvoi de chaque côté et sur toute la longueur du chariot en dessous de la plate-bande des crapaudines d'une façon apparente. En tirant légèrement ce fil de fer à n'importe quelle position du chariot pendant le mouvement de rentrée, la pièce *D* se trouve engagée contre la tringle *A*



sur laquelle elle fait frein avec la pièce *C*, la tringle *A* se trouve entraînée, le galet *i* est soulevé par la pièce en biseau *a*, les scrolls dégrènent subitement et le chariot se trouve arrêté. Lorsque le chariot est presque complètement sorti, la pièce *K* fixée à la fourche de pointage vient buter le nez *s* de la pièce *S* fixée sur la tringle *A*.

RÉGULATEUR A COMPENSATEUR
pour métiers à tisser

Par M. J. Collonge

Cette invention consiste en un régulateur de l'enroulage recevant son mouvement du battant, mais dont les effets sont atténués ou augmentés au moyen d'un compensateur dont le mouvement dépend également de celui du battant, de telle sorte que l'enroulement soit toujours égal à la portion tissée. Le régulateur se compose d'un levier à cliquet qui, au moyen d'engrenage, produit l'enroulement de l'étoffe fabriquée.

Les avantages de ce système appliqué aux métiers à couvertures sont considérables : on peut produire deux et même trois fois plus par jour. Le travail est mieux fait et la tension de la chaine rendue régulière permet de gagner en longueur de tissage 4 à 5 pour cent.

Ce régulateur peut s'appliquer avec les mêmes avantages aux métiers mécaniques.

Digitized by Google

Appareil continu pour L'ÉPAILLAGE CHIMIQUE DES TISSUS

Par M. le marquis de Tilly

Le but de cette invention est de faire passer sans interruption une série de pièces de tissus dans les diverses machines nécessaires à l'épaillage chimique (cuves à acide, sécheuses, cuves à rincer et autres s'il y a lieu) tout en permettant de régler la vitesse de marche de chaque machine suivant la nature du tissu qui la traverse et sans que par suite des irrégularités possibles du mouvement il puisse se produire une tension exagérée pouvant amener une détérioration ou même la rupture du tissu.

Afin d'exprimer le liquide dont l'étoffe est imprégnée au sortir de chacun des bains, chaque cuve est munie de une ou plusieurs paires de rouleaux en bois, en fonte ou toute autre matière garnis d'un tissu élastique, connu dans l'industrie sous le nom de drap d'encolleur.

Perfectionnements dans la FABRICATION du VELOURS de WILNA

Par M. Rathuile

Cette invention a pour objet un perfectionnement dont le point caractéristique consiste à obtenir le velours de Wilna d'une manière plus rapide et en même temps avec une plus grande régularité.

Pour réaliser cette invention, on procède de la manière suivante :

On fait gaufrer le velours uni de n'importe quelle matière qu'il soit, on obtient par ce gaufrage des parties en relief et des parties creuses, on imprime ensuite les parties en relief qui forment le dessin au moyen d'un rouleau imbibé de la couleur qu'on veut donner au velours, sans toucher bien entendu aux parties creuses qui restent toujours de la couleur primitive de la pièce, lorsqu'on fait relever le velours cati qui forme les parties creuses au moyen de la vapeur. Par ce fait, toute la pièce redevient veloutée et à dessin, c'est-à-dire, le fond redevient comme il était avant d'être gaufré et le dessin qui était la partie en relief, devient un dessin colorié. Ceci obtenu on fait regaufrer ce velours imprimer de la même manière que ci-dessus, ce qui permet de réaliser des effets de différents tons et en même temps d'obtenir un article riche.

Perfectionnements dans les machines ou appareils employés dans le PEIGNAGE DE LA LAINE ou autres fibres

Par M. John Harrison

Cette invention consiste dans l'application d'un appareil à pince fixé dans l'intérieur du grand cercle, de manière que par le moyen de rouleaux étireurs, toute la touffe peignée puisse être pratiquement saisie et étirée en un trait ne laissant aucune frange dans l'intérieur du grand cercle. Ce moyen dispense d'autres étireurs, conséquemment d'étirer deux traits, comme on le fait à présent.

Pour exécuter ces perfectionnements, on ajuste à la peigneuse un appareil à pince, de préférence à l'appareil à pince circulaire de Bradley et Campbell; cette pince est fixé dans une position relative au grand cercle et aux étireurs et entre le petit cercle et les étireurs, de manière que toute touffe peignée soit saisie par la pince circulaire en tournant et retirée des épingles à une certaine distance pour permettre aux franges courtes de la touffe ainsi qu'aux franges longues d'être saisies par les étireurs et étirées d'un trait, ce qui ne laisse pas de frange à étirer en second lieu.

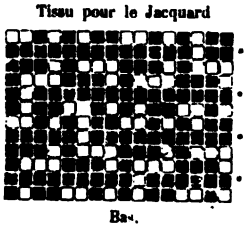
MONTAGE. — *Genres Hiver*

— 503 —

Désignation des fils :

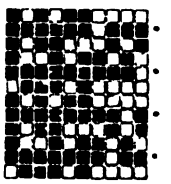
A, foncé, filé au titre de 14.000 mètres au kil.
B, envers foncé, filé au titre de 5.400 mètres au kil.

Tissu pour le Jacquard



Bas.

Tissu pour 10 lames combinées

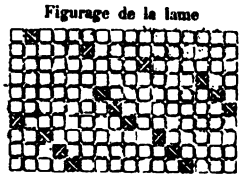


Bas.

Tissage :

1 foncé *A*
1 envers *E*
1 foncé *A*
—
3 duites.

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Nombre des fils de la chaine : 4.500.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.

Il faut 10 lames combinées.

Rôt : 63 broches 1/2 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Il entre 295 duites au décimètre.

Faire correspondre les envers *B* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 10 0/0 pour employer 925 grammes de fil dégraissé.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

— 504 —

Désignation des fils :

A, foncé, filé au titre de 6.000 mètres au kil.
B, intermédiaire, » » » »
C, clair, » » » »

Digitized by Google

D, retors composé de fils, au 18.000 mètres, foncé et deux nuances vives, retordus sur le détors 20 tours au décimètre.

Ourdissage :

1 retors *D*
3 foncés *A*
4 interméd. *B*
4 foncés *A*
4 interméd. *B*
—
16 fils.

Tissu pour le Jacquard — Bas.

Tissu pour 4 lames comb. — Bas.

Figurage de la lame — Côté de la chasse

Nombre de la chaîne : 2.500 fils.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77 entre les lisières.

Il faut 4 lames combinées.

Rôt : 35 broches 3/10 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Tissage pareil à l'ourdissage en remplaçant les intermédiaires *B* par des clairs *C*.

Il entre au décimètre 150 duites.

Il faut commencer l'ourdissage et le tissage en raccord avec les figures.

Retrait au foulage : 13 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40 entre les lisières.

Apprêt brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1 kilogr. 100 grammes.

— 505 —

Désignation des fils :

A, foncé, filé au titre de 10.800 mètres au kil.
B, nuance vive, filée au titre de 10.800 mètres au kilog.
C, envers, filé au titre de 9.000 mètres au kil.
D, envers, filé au titre de 5.400 mètres au kil.

Bandes de 21 fils, bordées par la fin de l'ourdissage.

Ourdissage :

9 { 1 foncé *A*, 1 envers *C*, 1 foncé *A* }
1 fil *B*
1 envers *C*
1 fil *B*
—
12 fils.

Tissu de fond — Bas.

Tissage :

1 foncé *A*
1 envers *D*
1 foncé *A*
—
3 duites.

Bandes :

21 { 1 foncé *A*, 1 envers *C*, 1 foncé *A* }

Nombre des fils de la chaîne : 4.000.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.

Il faut 6 lames.

Rôt : 50 broches 1/5 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : une brochée à 4 et une à 5 fils.

Il entre 220 duites au décimètre.

Faire correspondre les envers *C*, *D*, sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 18 0/0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40 entre lisières.

Apprêt : garni.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1 kilogr. 100 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus

L. B.

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

A L'EXPOSITION DE PARIS, EN 1878

(Suite. — Voir nos numéros depuis le 15 Novembre 1878).

XL. — SEINE-INFÉRIEURE

La maison *Constant Flavigny* possédait sous les arcades du palais du Champ-de-Mars, un vaste étalage où elle avait exposé les principaux types de sa fabrication courante, parmi lesquels on remarquait de fort belles nouveautés en nuances claires et foncées, des rayures en grande partie, ainsi que des « peaux de mouton » de diverses couleurs, des genres façonnés d'un très grand mérite, et différents articles pour pantalons.

La maison Flavigny est la plus ancienne d'Elbeuf et peut-être même de la France entière dans l'industrie de la laine cardée.

Elle paraît avoir été fondée vers 1652, époque à laquelle, dit M. Turgan dans ses *Grandes usines de France*, un Flavigny acquit du duc d'Elbeuf le terrain sur lequel une partie de la manufacture actuelle est construite. En 1662, ce même Flavigny acheta le droit à la rivière le Puchot, qui était également la propriété du duc d'Elbeuf.

« Nicolas Flavigny, continue M. Turgan, qui paraît être l'ancêtre de la famille, originaire du Soissonnais, vint à Elbeuf au moment où le ministre Colbert, par de sages réglements qui permettaient l'introduction de laines étrangères, rendit à l'industrie drapière française la possibité de retrouver une prospérité perdue depuis longtemps. »

Cette maison fut une des premières d'Elbeuf à adopter les machines mécaniques, et nous croyons même que c'est chez elle que fût introduite la première laineuse.

Actuellement l'établissement Flavigny comprend de vastes ateliers, tous d'un seul tenant, dans lesquels la laine arrive en suint et n'en sort qu'en étoffes prêtes à être livrées à la consommation.

La maison Flavigny a pris part à de nombreux concours industriels et chaque fois elle y a obtenu de très hautes distinctions.

Aux cinq expositions de 1827, 1834, 1839, 1844 et 1849, elle obtint une médaille d'or. A Paris, en 1855, elle reçut une médaille de première classe, et une médaille d'argent en 1867. A Vienne, en 1873, elle fut inscrite pour une médaille de pro-

Digitized by Google

plus tard, à Paris, en 1878 elle a reçu une *médaille d'or*.

Parmi les collaborateurs des exposants de la classe 33 qui figurent sur la liste des récompenses, nous trouvons le nom de M. L. Radiguet, directeur de la maison Flavigny, qui est mentionné pour une *médaille d'argent*.

M. Constant Flavigny est président de la Chambre de commerce d'Elbeuf, où il a succédé à M. Philippe Aubé.

L'étalage de la grande maison *Blin et Bloch* se trouvait en face de celui de M. C. Flavigny, mais les draperies que ces industriels exposaient étaient toutes différentes. On y voyait des pièces de ces draps noirs qui ont fait la réputation de Bischwiller, où MM. Blin et Bloch étaient établis avant la guerre.

Cette maison a été fondée en 1822, par le père de M. Maurice Blin, à Bischwiller.

La funeste guerre de 1870-1871 força MM. Blin et Bloch à quitter l'Alsace. Un instant, ils furent sur le point de s'établir à Louviers, mais ils se décidèrent à se fixer à Elbeuf. Avec eux, ils amenèrent la plus grande partie des ouvriers et ouvrières qu'ils occupaient à Bischwiller.

Ils firent construire dans cette ville, près la nouvelle gare de la ligne d'Orléans à Rouen, un vaste établissement se développant sur une superficie d'environ 10.000 mètres carrés et comprenant la série d'ateliers nécessaires aux diverses manipulations de la laine, du fil et du drap.

Actuellement, ils emploient chaque année environ 400.000 kilogr. de laine de diverses provenances et de blousses de peigné; ils occupent 750 ouvriers des deux sexes.

La force motrice leur est donnée par trois machines à vapeur de 150 chevaux. L'établissement comporte 16 assortiments de cardes avec 7.500 broches de filature, 200 métiers à tisser, pour la plupart du système saxon, 37 fouleuses ou dégorgeuses, 45 laineuses, 25 tondeuses, etc.

La maison Blin et Bloch est la première qui, en France, a employé les métiers mécaniques à tisser 1825), le ramage à chaud, les tondeuses longitudinales, les laineries à quatre contacts (1860), et les encolleuses mécaniques (1863).

La production annuelle de ce grand établissement dépasse 2.500.000 fr. de draperies, ayant une valeur moyenne de 10 fr. le mètre.

En 1849, la firme Blin et Bloch prit part à l'exposition; elle reçut une médaille de bronze; puis une seconde en 1855. A Londres, en 1862, elle obtint une prize médal. et à Paris, en 1867, une médaille d'argent. A Lyon, en 1872, elle reçut une médaille d'argent; enfin, ayant concouru à Vienne, en 1873, elle fut inscrite pour une médaille de progrès.

A l'exposition qui nous occupe, M. Maurice Blin, faisant partie du jury de la classe 33 était *hors concours*; mais il reçut la même année la croix de la *Légion d'honneur*.

Malheureusement, M. Blin ne put jouir longtemps de cette haute distinction, la mort le surprit en mai 1879. Néanmoins, l'établissement a continué la fabrication sous la même raison sociale, grâce aux intelligents collaborateurs qu'il avait su réunir autour de lui.

A suivre.

LES LAINES A MARSEILLE EN 1882

STATISTIQUE DU MARCHÉ

1880

Stock au 9 janvier 1880		20.910 b.
Importations du 9 janvier 1880 au 7 janvier 1881		152.871 »
		173.781 b.
Ventes durant cette même période	132.567 b.	132.567 »
Transit	32.300 »	
Stock au 7 janvier 1881		41.214 b.

1881

Stock au 7 janvier 1881		41.214 b.
Importations du 7 janvier 1881 au 6 janvier 1882		109.922 »
		151.136 b.
Ventes durant cette même période	94.122 b.	121.781 »
Transit	27.659 »	
Stock au 6 janvier 1882		29.355 b.

1882

Stock au 6 janvier 1882		29.355 b.
Importations du 6 janvier 1882 au 5 janvier 1883		92.221 »
		121.576 b.
Ventes durant cette même période	70.838 b.	85.876 »
Transit	15.038 »	
Stock au 5 janvier 1883		35.700 b

D'après le tableau ci-dessus, l'importation totale de l'année 1882 a subi sur la précédente une diminution d'environ 18.000 balles. C'est toujours la Tunisie, l'Algérie et certaines régions de la Turquie d'Europe qui causent ce déficit. Toutefois, le chiffre du transit étant de 12.000 balles inférieur à celui de l'année dernière, la différence pour notre place n'est en réalité que de 6.000 balles.

Dans nos bulletins trimestriels nous avons donné successivement la situation du marché. Néanmoins il convient de résumer de nouveau ce qui s'est passé pendant l'année.

Les quatre premiers mois ont été très calmes. La fabrique française n'a presque pas opéré et c'est notre consommation locale et l'exportation qui ont seules fait des achats dans les genres communs.

Il en a encore été ainsi jusqu'en octobre. A ce moment, la fabrique française s'est également mise aux achats et nous avons pu constater un certain entrain dans les transactions.

Les deux derniers mois de l'année, par contre, ont été très calmes. Des arrivages assez considérables ayant eu lieu, notre stock se trouve à la fin de l'année représenté par le chiffre important 35.000 balles.

Les fluctuations dans nos cours n'ont pas été très grandes durant toute l'année. Dans les laines communes la fermeté a prévalu. Quant aux autres

Digitized by Google

sortes, c'est une baisse d'environ 15 0/0 que nous avons à constater ; seulement il ne faut pas perdre de vue que la tonte a été généralement inférieure comme qualité et conditionnement à celle de la campagne 1881, en sorte que la baisse de 15 0/0 se trouve en partie atténuée par ce fait.

L'importation n'a pas à se louer de ses opérations. Dans les pays de production, comme il arrive presque toujours, l'on n'a pas tenu compte de la situation de la fabrique, et les prix payés n'étaient nullement justifiés par l'état général des affaires.

Nous craignons que pour liquider notre stock de nouvelles concessions ne soient nécessaires. Les avis de nos centres manufacturiers comme ceux de l'étranger nous inspirent cette crainte.

CHRISTIAN SAUERWEIN, courtier.

LES LAINES A ANVERS EN 1882

En ce qui concerne la laine en général, les faits saillants de 1882 sont :

Pour les laines fines, dites mérinos, absence ou insignifiance de fluctuations dans les prix ; pour les laines communes, dites anglaises, continuation de leur défaillance en valeur et, comme suite, sinon comme conséquence de ces prémisses : augmentation dans la production des laines fines et l'inverse pour les laines communes.

Pour nous, l'enseignement le plus intéressant de nos documents est que, dans son ensemble, l'année 1882 accuse sur ses devancières un progrès sérieux pour le marché d'Anvers.

Nos importations de la Plata atteignent près de 170.000 balles, dépassant ainsi de 29.000 balles celles de l'année précédente. Cette augmentation se répartit : vente sur la place environ 9.000 b. ; transit 20.000 balles.

Le progrès de nos importations d'Australie est encore plus accentué : 32.000 balles en 1882, contre 11.000 balles en 1881.

L'expérience des trois dernières années est concluante.

Les quatre ventes publiques de 1882, dont chacune comprenait environ 5.000 balles d'Australie, ont chaque fois attiré un contingent d'acheteurs spéciaux plus que suffisant. Aussi les cours n'ont jamais été inférieurs à ceux des époques correspondantes du grand marché de Londres. — même à notre vente du 7 novembre, nos prix ont été plus élevés que ceux de Londres, quinze jours plus tard.

C'est que, par sa situation géographique, le port d'Anvers offre de sérieux avantages comme marché de laines coloniales anglaises. 57 0/0 de la production totale, c'est-à-dire 658.000 balles sont consommées sur le continent et la majeure partie de cette quotité s'absorbe dans notre proche voisinage. Il est donc à souhaiter que l'heureuse initiative de quelques-uns soit suivie d'un plus grand nombre d'intéressés et que ceux-ci devenant légion, s'appliquent à consolider une situation aussi pleine de promesses.

On a d'autant plus lieu de l'espérer que nos importations d'Australie profitent incontestablement à notre marché de laines de la Plata. — Les premières nous amènent une catégorie d'acheteurs qui, demeurés étrangers à l'emploi des laines argentines, se décident à en faire usage grâce au mérite souvent transcendant que ces laines acquièrent de plus en plus. — C'est à la présence de ces acheteurs nouveaux que nous devons, en grande partie, la marche plus régulière de nos ventes publiques de la Plata en 1882, voire même le progrès subit des importations succédant à un déclin constant depuis 1878.

DE HARVEN FRÈRES, courtiers.

CONDITIONNEMENT DES LAINES A FOURMIES

Le *Journal de Fourmies* a reçu communication de la lettre suivante, adressée par le directeur de la condition publique de Fourmies aux administrateurs de la Condition des laines:

Messieurs,

J'ai l'honneur de soumettre à votre approbation une révision du tarif des frais accessoires du conditionnement, lequel tarif, après votre acceptation, sera mis en vigueur à dater du 1er février courant.

L'épreuve de conditionnement laine peignée	3	»
L'épreuve conditionnement laine filée	4	»
Tare sur le peigné y compris le réemballage.	1	»
Pesage par colis quel qu'en soit le poids	»	10
Titrage	1	»
Vérification de la tare y compris dégraissage pour les cannettes . . .	»	50
L'encaissage des fils en bobine y compris la vérification de la tare . . .	1	»
L'encaissage des fils en cannettes resterait fixé à	1	75
voulant avoir un travail bien fait et des ouvrières soigneuses dans leur travail.		
La tare des busettes pour servir à établir la tare proportionnelle sur les fils en bobines	1	»

Soit une différence de 1 fr. 75 c. à 2 fr. par épreuve de fil.

Pour les fils soit en bobine ou en cannettes, une opération par une caisse sur 400 kilog de fil, toute fraction entraînant une opération supplémentaire.

Un prélèvement bien fait étant la base des opérations du conditionnement, nous conserverions ce qui a toujours existé au bureau de Reims depuis sa création, 20 juillet 1853, soit une opération par deux balles, ce qui représente une moyenne de 200 kilog. environ.

Sous peu, j'ai l'espoir de pouvoir adresser au Commerce tous mes bulletins affranchis à 0.05 centimes.

Veuillez agréer, Messieurs, l'assurance de ma parfaite considération.

Le Directeur ED. GRIDAINE.

Approuvé : Defontaine-Proisy, président ; Ernest Pecquériaux, vice-président ; Paul Demoulin, Clovis Stavaux, Auguste Bernier aîné, membres ; J. Desquibert, Léon Piette, Détourpe, commissaires ; Mulat, délégué municipal.

Fourmies, 27 janvier 1883.

Digitized by Google

COMMERCE LAINIER DE LA GRANDE-BRETAGNE AVEC L'ÉTRANGER

PENDANT LES ANNÉES 1881 ET 1882

Exportations *des laines brutes, fils et tissus de laine des Iles Britanniques, pendant les douze mois terminant le 31 Décembre 1882, comparées avec la même période de 1881.*

EXPORTATIONS	Du 1er Janvier au 31 Décembre — Quantités 1881	Quantités 1882	Valeurs 1881	Valeurs 1882	+ Augmentation — Diminution	1882
Laines brutes anglaises et laine teinte cardée.	Livres	Livres	fr.	fr.		fr.
France et Belgique	2.490.600	2.673.500	3.989.775	4.395.775	+	406.000
Allemagne	2.544.900	3.341.700	5.286.450	6.353.525	+	1.067.075
Etats-Unis	6.850.000	5.009.400	8.760.400	6.076.175	—	2.684.225
Russie	584.200	618.900	1.431.850	1.436.150	+	4.300
Pays divers	1.599.200	2.235.700	3.140.675	3.714.425	+	573.750
Totaux	14.068.900	13.879.200	22.609.150	21.976.050	—	633.100
Fils de laine peignée et cardée						
France et Belgique	2.973.600	3.420.300	8.399.650	9.259.775	+	860.125
Allemagne	14.387.000	14.956.300	37.223.375	38.735.350	+	1.511.975
Russie	3.201.800	2.754.100	8.912.650	7.544.825	—	1.367.825
Hollande	6.846.100	7.612.600	19.368.425	21.295.400	+	1.926·975
Pays divers	2.322.900	3.087.500	6.738.300	8.133.125	+	1.394.825
Totaux	29.731.400	31.830.800	80.642.400	84.968.475	+	4.326.075

Exportations de tissus de laine draperie, pantalons, tissus peignés et cardés pour hommes, laine pure ou mélangée	1881 fr.	1882 fr.	+ —	1882 fr.
France et Belgique	54.455.200	72.040.800	+	17.585.600
Allemagne	18.321.350	16.588.950	—	1.732.400
Hollande	6.883.725	5.885.225	—	998.500
Suède et Norvége	2.689.225	2.495.950	—	193.275
Italie	7.311.750	4.976.500	—	2.335.250
Etats-Unis	21.344.650	28.820.025	+	7.475.375
Amérique du Nord	17.034.800	18.812.225	+	1.777.425
Amérique du Sud	15.144.850	17.405.225	+	2.260.375
Chine et Japon	6.978.875	8.929.025	+	1 950.150
Indes Orientales	7.672.375	8.158.000	+	485.625
Australie	15.198.750	30.250.725	+	15.051.975
Pays divers	15.780.800	21.067.700	+	5.286.900
Totaux	188.816.350	235.430.350	+	46.614.000

Exportations de tissus de laine peignée, robes, lainages pour dames, en laine pure ou mélangée				
France et Belgique	43.973.400	26.788.175	—	17.185.225
Allemagne	6.457.600	5.786.200	—	671.400
Hollande	5.739.325	4.371.925	—	1.367.400
Italie	9.204.025	7.547.450	—	1.656.575
Etats-Unis	29.234.950	37.154.925	+	7.919.975
Chine et Japon	31.852.075	18.138.475	—	13.713.600
Amérique du Nord	11.284.800	8.728.075	—	2.556.725
Indes Orientales	2.126.025	1.317.625	—	808.400
Australie	14.006.975	5.426.500	—	8.580.475
Pays divers	27.058.425	25.369.475	—	1.688.950
Totaux	180.937.600	140.628.825	—	40.308.775
Flanelles et couvertures	24.311.475	27.287.225	+	2.975.750
Tapis (Australie, Amérique, France, Hollande, Allemagne	29.110.950	33.164.450	+	4.053.500
Bonneterie, laine pure ou mélangée	6.953.700	9.600.825	+	2.647.125
Différents articles de laine peignée et cardée	23.088.825	23.617.650	+	528.825
Ensemble	453.218.900	469.729.325	+	16.510.425

Paul PIERRARD, courtier, à Londres.

Digitized by Google

COMMERCE DE LA FRANCE AVEC L'EXTÉRIEUR

Tableau comparatif de quelques marchandises importées pendant les neuf dernières années.

DÉSIGNATION	1882	1881	1880	1879	1878	1877	1876	1875	1874
	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	mille fr.	mille fr.	mille fr.	mille fr	mille fr.	mille fr.	mille fr.	mille fr.	mille fr.
Laines	319.066	312.198	380.354	294.132	340.819	322.581	285.528	337.757	319.218
Poils de toutes sortes	7.170	6.981	6.617	8.046	8.104	6.903	6.112	7.409	6.398
Soies et bourre de soie	345.412	391.188	316.076	316.410	321.194	226.519	543.824	330.120	222.285
Jute	17.870	14.913	14.506	18.136	10.797	12.172	12.780	14.766	10.467
Chanvre	17.058	18.973	12.242	17.593	16.245	17.856	18.058	13.327	11.133
Lin	76.578	69.804	65.112	69.207	68.326	97.046	50.776	90.250	68.242
Coton	210.599	225.470	215.417	204.419	195.924	195.671	229.222	221.304	239.742
Bois de teinture	19.498	20.185	18.951	17.794	12.161	12.396	16.416	16.103	8.751
Garance	85	163	271	243	213	448	781	1.504	3.423
Noix galles, avélanèdes	2.286	2.117	2.131	986	1.839	1.793	2.463	1.852	912
Houilles	179.714	170.665	170.145	145.474	143.144	159.528	173.069	183.198	180.301
Cochenille	3.002	4.180	3.542	2.901	4.297	6.527	4.172	5.531	4.678
Indigo	26.872	24.683	21.409	25.534	32.923	18.733	26.744	19.529	22.124
Produits dérivés du goudron de houille	4.539	1.817	1.699	1.011	879	1.026	792	620	649
Fils de lin et de chanvre	13.153	9.834	7.787	11.512	11.139	10.616	8.299	11.154	5.369
Fils de jute	219	144	85	81	60	95	209	51	56
Fils de coton	39.011	37.447	31.599	35.167	41.202	42,857	47.639	42.562	27.551
Fils de laine	15.993	14.331	17.378	14.545	18.681	16.263	19.327	18.255	17.074
Fils de poils de chèvre	10.594	6.276	6.900	7.627	4.394	4.767	6.702	11.493	7.395
Tissus lin ou de chanvre	9.080	9.674	10.090	11.760	12.442	10.713	13.476	13.362	11,609
Tissus de jute	3.666	3.451	2.795	2.507	1.362	1.442	621	336	91
Tissus de soie et de bourre de soie	41,293	49.571	41.278	38.033	35,844	32.459	37.982	37.232	32.801
Tissus de poil et de crin	567	1.250	1.309	1.499	2.042	1.641	2.397	3.025	2.961
Tissus de laine	89.130	76.991	79.126	68.176	68.656	68.566	78.988	78.073	66.559
Tissus de coton	69.295	72.444	66.438	62.287	67.970	66.735	77.174	84.405	57.523
Machines et mécaniques	87.434	66.602	42.083	37.800	42.316	37.667	36.217	32.279	28.826

Tableau comparatif de quelques marchandises françaises exportées pendant les neuf dernières années

Tissus de soie et de bourre de soie	301.419	245.128	234.279	226.745	252.934	259.201	295.671	375.675	414.900
Tissus de laine	398.222	360.717	370.226	309.297	312.808	325.130	316.446	346 392	328.024
Tissus de coton	96.800	88.213	79.115	63.387	56.498	62.150	66.400	81.526	72.842
Tissus de lin ou chanvre	27.776	23.531	27.997	24.725	24.396	30.078	31.720	35.477	29.075
Tissus de jute	2.478	2.190	2.326	1.485	1.504	1.000	722	1.397	985
Fils de laine	38.967	38.147	49.347	43.692	37.236	26.803	28.647	39.722	36.841
Fils de coton	3.539	2.497	2.790	2.447	2.494	3.184	3.974	4.095	5.539
Fils de lin ou de chanvre	4.421	5.181	5.968	6.384	4.965	5.576	6.591	12.711	18.739
Fils de jute	1.751	2.382	2.942	2.762	1.064	815	1.033	1.802	2.388
Chapeaux de feutre, laine et de soie	15.641	9.965	9.052	10.117	11.379	12.120	10.637	9.839	9.270
Machines et mécaniques	27.413	26.036	23.924	23.030	21.914	20.756	22.766	25.013	25.942
Confections (lingerie et autres)	74.595	94.793	80.340	67.745	74.790	86.503	90.749	86.055	70.549
Extraits bois de teinture	20.165	18.921	20.262	18.106	14.674	14.592	11.755	11.643	8.049
Chardons cardères	2.375	2.370	2.444	1.880	1.553	1.483	1.411	1.828	1.967
Peaux brutes, pelleteries	75.366	64.896	62.249	53.743	42.874	42.076	39.390	41.107	38.947
Laines	104.667	105.618	132.457	117.221	89.728	77.003	74.754	84.116	104.181
Crins brutes préparés ou frisés	1.289	1.526	1.237	1.220	1.196	1.148	1.514	3.445	2.241
Poils de toute sorte	14.859	13.896	11.895	11.357	9.826	10.095	9.394	11.249	12.811
Œufs de vers à soie	1.614	1.908	2 228	2.449	1.805	2.066	1.591	122	734
Soies et bourre de soie	219.531	197.115	157.303	158.601	129 646	120.224	172.340	133.046	96.455
Lin teillé et étoupes	10.819	10.311	14.211	12.965	10.440	14.974	13.048	18.773	14.981
Coton en laine	43.627	64.140	69.523	66.874	78.826	71.429	78.860	52.013	71.669

RAPPORT CONSULAIRE BELGE

—

CONSULAT DE MEXICO

(39 mai 1882)

Voici toute la partie d'intérêt général et toute la partie industrielle du document; elles méritent toutes deux d'être lues avec attention à cause de la transformation que subit ce pays et l'avenir qu'il peut offrir à l'industrie européenne:

« Une période de cinq années de paix absolue a fait naître au Mexique une situation que les derniers troubles politiques ne permettaient

Digitized by Google

guère de prévoir et qui montrent bien ce que deviendra le pays si, comme toute porte à le croire, les agitations stériles d'autrefois sont bien définitivement remplacées par les aspirations d'ordre, de progrès et de bien-être.

« Il est évident que nous assistons ici à une véritable transformation, surtout au point de vue des conditions économiques, industrielles et commerciales. Les améliorations matérielles continuent à se faire jour, les chemins de fer, les télégraphes, les routes augmentent en nombre sur le territoire de la République, les payements s'effectuent avec la plus grande régularité de la part du Gouvernement, et par conséquent il est incontestable que la prospérité du pays va en progressant. Cependant, cette situation, précisément parce qu'elle est encore en voie de développement, a dû nécessairement faire naître des illusions et donner lieu à des calculs erronés. D'après les renseignements officiellement publiés, les chiffres des droits de douane qui ont été perçus surtout dans le port de Vera-Cruz, port d'arrivage pour les marchandises destinées à Mexico et à la plus grande partie de la République, ont plus que doublé depuis 1880. Cette augmentation énorme des droits pourrait donc faire croire que les transactions commerciales ont doublé et même triplé depuis peu d'années, ce qui n'est pas exact. Les commerçants, confiants dans la tranquilité et les garanties dont jouit le pays, et en prévision d'une surcharge de 2 p. c. sur les droits d'importation et d'une piastre sur chaque 100 kilogrammes de poids de marchandises à partir du 15 novembre 1881, ont presque tous exagéré leurs commandes, en sorte qu'aujourd'hui le stock des marchés se trouve encore bien pourvu et quelque peu encombré. Les affaires ont augmenté sans doute, mais ne sont pas en proportion avec les expéditions d'Europe et des Etats-Unis, ce qui s'explique facilement. La population qui achète des marchandises étrangères n'a pas sensiblement augmenté depuis 1876, et la population indienne (à peu près 5/8 des habitants) n'a pas encore perdu, malgré la hausse des salaires affectés aux travaux manuels, ses habitudes et sa manière de vivre. Or, l'indien au Mexique s'habille avec les cotonnades fabriquées ici-même; il ne porte pas de chaussures et ne consomme que les produits du pays.

« Il y a une autre raison qui explique que, par exemple, le commerce étranger des tissus (indiennes) n'a pas augmenté, c'est le développement toujours croissant de l'industrie dans le pays, dont les produits trouvent facilement un débouché dans toutes les contrées de la République . . . . . .

« . . . Une autre industrie qui a fait de notables progrès est celle des casimirs, draps communs, tapis, couvertures, etc.; six fabriques dans les environs de la capitale seulement, fournissent tous les ans environ 700.000 mètres de casimirs et draps assez bien travaillés. Les fabricants vendent d'avance leurs produits et n'ont aucun stock, ce qui prouvent la facilité avec laquelle ces marchandises s'écoulent. L'exorbitante élévation des droits d'entrée sur ces lainages 1.40 piastre le mètre carré pour les casimirs et 1.50 piastre pour les draps ne permettra jamais aux casimirs et draps communs d'Europe de faire sur nos places une concurrence sérieuse à ces articles. »

(*L'Industrie Belge*).

L'EXPOSITION D'AMSTERDAM

Le comité d'organisation porte à la connaissance des industriels français qui désirent participer à l'exposition d'Amsterdam la nomenclature des principaux articles susceptibles d'être exportés en Hollande et dans les colonies néerlandaises :

Tissus. — Les articles de Reims et Roubaix ; étoffes de Lyon, étoffes pour meubles en tous genres; tapis de pieds, en rouleaux et carpettes, tapis de table; articles de Saint-Etienne et de Saint-Chamond : bonneterie courante et de fantaisie en laine, coton ou soie, tissus blancs pour vêtements dans les colonies; les toiles et les batistes; les tissus de coton de Rouen et des Vosges écrus blancs ou imprimés. La passementerie pour meubles et pour vêtements. Les tulles, dentelles, broderies; les tissus de Saint-Quentin, de Tarare et de Saint-Pierre-lès-Calais. La draperie, les chemises, cols, cravates, corsets.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Dogny et Fitan, confections pour dames et enfants, rue de Cléry, 15, Paris. — Cap. social : 250.000 fr.

Laffite et Cie, confections pour dames, faubourg Poissonnière, 4, Paris. — Cap. social : 40.000 fr.

Florin et Hutin, teinturiers, Grande-Rue, 154, Roubaix.

Flipo-Flipo et Wattinne, fabricants de tapis-moquettes, rue de Gand, 19, Tourcoing. — Cap. social : 210.000 francs.

Pivain et Balasuc, négociants en tissus, rue des Champs, 5, Roubaix. — Cap. social : 20.000 fr.

Dautel, Watternaux et Cie, exploitation d'une filature, à Lamécourt (Ardennes). — Cap. social : 40 000 fr.

Sermet et Guy, confections pour dames et enfants, rue Réaumur, 36, Paris. — Cap. social : 2.000 fr.

Ranson frères, négociants en tissus, à Limoges. — Cap. social : 100.000 fr.

Guiraud et Bohrmann, laines, etc., Bordeaux. — Cap. social : 65.000 fr.

Kaiser et Chomet, marchands tailleurs, rue Grignan, 22, Marseille.

Rival et Vernet, marchands tailleurs, à Grenoble. — Cap. social : 39 840 fr.

Hugo van Waesberghe et Rigal, tailleurs, rue Vivienne, 38, Paris. — Cap. social : 30.000 fr.

Dubuisson et Gillet, tailleurs, Chaussée-d'Antin, 41, à Paris. — Cap. social : 15.000 fr.

Legrand et Calmel, tailleurs, rue Gay-Lussac, 45, Paris. — Cap. social : 10.000 fr.

Tellier, Boden et Cie, filature, etc., à Reims. — Cap. social : 200.000 fr.

Weil et Lazare-Lévy, marchands d'étoffes, rue du Molinel, 24, Lille. — Cap. social : 30.000 fr.

Levy et Cie, draperies, rue du Vieux-Faubourg, 5 ter, à Lille — Cap. social : 216 000 fr.

Bellemère et Bruyant, fabricants de draps, rue de Caudebec, à Elbeuf. — Cap. social : 200.000 fr.

Cahen et Salomon, confections pour hommes, Angers, — Cap. social : 125.000 fr.

Delandre frères, soies, laines et cotons filés, rue St-Jacques, 5, Elbeuf.

Digitized by Google

Modifications de Sociétés

Larivière, Hart et Brings, apprêts de tissus et teinturerie, route de Vitry, 58, à Vitry (Seine). — Devenue Larivière et Hart, par suite du retrait de M. Brings. — Cap. social maintenu à 25.000 fr.

Serfati et Cie, négociant en tissus, à Constantine,

Dissolutions de Sociétés

Legros et fils, manufacturiers, à Pontfaverger (Marne). Liquidateur : M. Legros père, qui continue seul.

Bonnardel et Ducrocq, confections pour hommes et enfants, rue Rivoli, 37, Paris. — Liquidateur : M. Ducrocq.

L. et A. Prouvost et Lemaire, teinturiers, à Avesnes-lez-Aubert (Nord). — Liquidateurs : les associés.

Gravet aîné et Vignaud, habillements pour hommes, rue Lafayette, 83, Paris. — Liquidateur : M. Vignaud

Fontaine frères, négociants en tissus, à Valenciennes. — Liquidateurs : les associés.

Laval et Vidal, confections pour hommes, à Albi. — La liquidation est terminée.

Cahen et Cie, agence industrielle de brevets d'invention, boulevard St-Denis, et précédemment boulevard Magenta, 32, Paris. — Liquidateur : M. Cahen.

Chary et Bellemère, fabricants de draps, rue de Caudebec, à Elbeuf. — Liquidateurs : les associés.

Lefebvre et Cie, séchage et triage des laines, 24, rue St-Etienne, à Elbeuf. — Liquidateur : M. Lefebvre, ayant seul la signature.

Confirmation de Dissolution de Société.

Thirion et Hecht, tailleurs, rue St-Marc, 34, Paris. — Nomination de M. Sourian, place Vendôme, 10, comme liquidateur en remplacement de M. Thirion-Wurm fils.

Séparations de biens.

M. Monteux-Mossé négociant en tissus, place de la Bourse, 9, Paris.

M. Tordeux-Dupont, tailleur, à Avesnelles (Nord).

M. Vialat-Waldemayer, marchand de nouveautés, ci-devant, rue de Flandre, 77, actuellement rue des Amandiers, 105, Paris.

M. Raymond-Tardieu, tailleur, à St-Julien (Hte-Vienne).

Déclarations de Faillites.

Parent fils, teinturier, rue du Collège, Roubaix; du 22 janvier. — Lizot, syndic.

Sasias, confectionneur, rue Four-St-Germain, 57, à Paris; du 26 janvier. — Bonneau, syndic.

Caillot, apprêteur de bonneterie, à Troyes; du 22 janvier. — Grosdemange, syndic.

Rascol fils, marchand de tissus, à Pézenas; du 20 janvier. — Boyer, syndic.

Lecuir, négociant en laines, à Reims, du 23 janvier. — Mauclaire, syndic.

Postolle-Ravier, marchand-tailleur, à Montereau; du 19 janvier. — Villard, syndic.

Depeige, marchand tailleur, à Boussac; du 28 octobre. — Poitevin, syndic.

Vautelet, teinturier, à St-Aubin-jouxte-Boulleng (Seine-Inférieure); du 30 janvier. — Dreyfus, agréé, à Elbeuf, syndic.

Delhomme-Taby, marchand de nouveautés, à Châteauneuf-sur-Cher (Cher); du 5 janvier.

Guérin-Pinault, marchand d'étoffes, à Corquoi (Cher); du 24 janvier. — Briet, à St-Amand, syndic.

Chassain, confectionneur, cours d'Alsace-et-Lorraine, 115, Bordeaux; du 31 janvier. — Véron, syndic.

Ferret, tailleur, rue St-Augustin, 19, Paris; du 2 février. — Mercier, syndic.

Gauthier, marchand tailleur, à Tullins (Isère); du 24 janvier. — Berthuin, à St-Marcellin, syndic.

Latière, marchand tailleur, Toulon; du 15 janvier. — Imbert, syndic.

Ruquet (décédé), tailleur, à Toulouse; du 30 janvier. — Laprade, syndic.

Abou, marchand de tissus, à Coleah (Algérie); du 29 janvier. — Lallemant, à Alger, syndic.

Ribou et, fabricant de confections pour dames, rue de Mulhouse, 8, Paris; du 7 février. — Bernard, syndic.

Moula et Guiraud, marchands de tissus, Carcassonne; du 1er février. — Chaumont, syndic.

Mathieu fils, filateur, à Monsempron, (Lot-et-Garonne); du 30 janvier. — Duprurteau, à Villeneuve, syndic.

Rayle, marchand tailleur, à Tonneins (Lot-et-Garonne); du 30 janvier. — Duport, à Marmande, syndic.

Homologations de Concordats

Dacosta, marchand de confections, Bordeaux. — 22 0/0 payables comptant.

Puichert, marchand tailleur, Bordeaux. — 7 0/0 payables : 3 0/0 comptant et 4 0/0 moitié dans 1 an et moitié dans 2 ans.

Garapin, marchand de tissus anglais, rue d'Aboukir, 71, Paris. — Abandon de l'actif.

Répartitions

Garapin, tissus, anglais, rue d'Aboukir, 71, Paris. — 15 78 0/0

Kunckler, tailleur, à Mézières (Ardennes). — 7 fr. 0/0.

Danet, marchand de draps, rue de la Grosse-Horloge, à Rouen. — 7 0/0, première répartition.

Clôtures de faillites pour insuffisance d'actif

Duciel, tailleur, rue Richelieu, 100, Paris.

Lecoq, marchand tailleur, rue des Basnage, Rouen.

REVUE DES MARCHÉS

LAINES. — *Marseille, 9 février.* — Le fait saillant de la quinzaine est la vente d'environ 420 balles Sigayes d'Ismaïla et d'un lot de 520 balles mérinos de Russie.

La situation n'a pas changé et nous n'avons pas de meilleurs avis de la fabrique et de l'étranger ; nos cours restent donc faibles.

Ventes de la quinzaine : 2.700 balles.

Anvers, 2 février. — Voici le résultat de la première série des enchères trimestrielles tenue sur cette place du 24 janvier au 2 février :

Quantités exposées :	Quantités adjugées :
13 505 b. Buenos-Ayres	7.712 b.
2.383 » Montevideo et Bande-Orientale	1.681 »
Ens. 15.888 b. de la Plata	12.291 b.
3.958 » d'Australie	2.728 »
207 » du Cap	11 »
516 » lavées et diverses	159 »
20.569 b.	12.291 b.

Nos avis des 24 et 25 janvier donnaient le résultat des deux premières séances : nous constations, pour les laines d'Australie, le niveau de clôture des dernières enchères de Londres, et pour celles de la Plata le maintien de nos prix de novembre avec tendance ferme.

En ce qui concerne ces dernières, nous n'avons rien de saillant à ajouter à notre appréciation du début ; les prix sont demeurés fermes pour les laines de belle qualité en général et pour celles d'agneaux en particulier ; — seules, les laines de la nouvelle tonte, d'un rendement douteux, ont excité la méfiance des acheteurs et n'ont provoqué souvent que des prix très irréguliers ; de là le chiffre relativement élevé des laines retirées.

Nos existences en laines de la Plata comportent environ 11.500 balles.

PRIX PAYÉS :

Laine de Buenos-Ayres

	Qualité sup.	Bonne à belle	Moyenne	Second. et déf.
Mérinos fr.	205 à 215	180 à 2—	165 à 175	140 à 160
Prima	2— » 210	175 » 195	160 » 170	130 » 155
Secunda	2— » 210	175 » 195	160 » 170	140 » 155
Tertia	195 » 2—	170 » 190	155 » 165	— » 150
Agneaux	185 « 2—	160 » 180	140 » 155	1— » 135
Morceaux	— » —	125 » —	105 » 120	— » —
Ventres	— » —	105 » —	080 » —	— » —

Digitized by Google

Laine de Montevideo

Mérinos fr.	250 à 255	220 à 230	205 à 215	190 à 2—
« extra	— » 270	— » —	» —	— » —
Prima	220 » 225	205 » 230	190 » 2—	180 » 185
Secunda	215 » 225	2— » 215	185 » 195	150 » 180
Tertia	— » —	195 » 2—	175 » 190	160 » 170
Agneaux	— » —	195 » 2—	180 » 190	150 » 175
Morceaux	165 » —	140 » —	130 » 135	— » 120
Ventres	— » —	— » —	115 » 125	— » 110

En francs et centimes par kilogramme. — Sans escompte. — Tare 5 kilogr. par balle.

Laine d'Australie

		Port Philipp	Adélaïde
Greasy fleece	fr.	240 à 315	180 à 270
» Crossbred		240 à 295	— à —
» Pieces		140 à 260	160 à 180
» Bellies		160 à 2—	— à 180
» Lambs		— à —	— à 190
Scoured pièces		— à 340	— à 425
» bellies		— à 335	— à —
Washed »		— à 260	— à —

Par kilogramme, sans escompte. — Tare nette.

Laine de la Plata

Snow white fr. 515 à —

Tare 4 1/2 kilogrammes par balle, sans escompte.

DE HARVEN frères

Londres, 13 février. — On vient de décider que la première série d'enchères, dont l'ouverture reste fixée à mardi prochain, se prolongera jusqu'au 21 mars.

Malgré la lenteur des arrivages, on espère pouvoir offrir environ 250.000 balles avec les anciennes existences réduites à 16 000 balles.

Jusqu'à ce jour, les nouveaux arrivages comprennent : 50.733 b. Sydney, 75.445 b. Port-Philippe, 131 b. Van-Diémen, 31.671 b. Adélaïde, 1.799 b. Swan-River, 14.124 b. Nouvelle-Zélande, soit un chiffre de 173.903 b. laine d'Australie et 40.679 b. Cap de Bonne-Espérance donnant un ensemble de 214.582 balles de laines coloniales, dont il faut déduire environ 24.000 balles réexpédiées (soit 13.000 b. Australie et 11.000 b. Cap. de Bonne-Espérance), laissant 190.582 b et ajouter les anciennes existences d'environ 16.000 b. ainsi que les cargaisons attendues d'environ 43.418 b., ce qui forme un total approximatif de 250.000 balles laines des colonies.

D'après l'ensemble des nouvelles des différents centres de fabrication et des considérations diverses pouvant influencer la marche des cours, il est probable que les besoins pressants d'alimentation des machines dans certains établissements vont encore entraver le rétablissement de la marge désirable entre les les laines brutes et les produits fabriqués, au début de cette nouvelle campagne.

En raison de leur rareté relative annoncée, les meilleures laines mérinos d'Australie fines, nerveuses et propres pourront se maintenir aux cours élevés de mars 1882.

Les laines courantes et peu chardonneuses pour peigne et carde trouveront probablement une demande active aux prix fermes de novembre dernier.

Quant aux qualités gratteronneuses, pailleuses et tendres d'Australie et du Cap de Bonne-Espérance, ainsi que les croisées très communes, leur valeur sera peut-être un peu modifiée par celle des genres similaires abondants sur les autres marchés.

Paul PIERRARD

Cours des laines au Havre au 31 janvieer 1882.

BUENOS-AYRES, *en suint*

Laines	Superieure	Bonne	Moyenne	Inferieure
Mérinos . fr.	2.10 à 2.30	1 80 à 2.	1.55 à 1.70	1.30 à 1.50
1a	2.05 » 2.25	1.75 » 1.95	1.50 » 1.65	1.25 » 1.45
2a	2. » 2.20	1.70 » 1.90	1 50 » 1.65	1.25 » 1.45
3a	1.90 » 2.10	1.70 » 1.85	1.45 » 1.60	1.20 » 1.40
Agneaux . . .	1.90 » 2.10	1.70 » 1.85	1.40 » 1.60	1.15 » 1.30
Vent. et Morc.	1.10 » 1.50	1. » 1.40	».85 » 1.25	».60 » 1.10
Line et Crois.	2.10 » 2.25	1.80 » 2.	1.60 » 1.70	». » ».

MONTEVIDEO, ENTRE-RIOS, RIOS-ORIENTALE ET RIOS-GRANDE, *en suint*

Mérinos . fr.	2.40 à 2.50	2.15 à 2.30	1.90 à 2.05	. à .
1a	2.35 » 2.45	2.10 » 2.25	1.85 » 2.	. » .
2a	2.25 » 2.35	2.05 » 2.20	1.85 » 2.	. » .
3a	2.15 » 2.25	1.95 » 2.10	1.80 » 2.	. » .
4a et 5a . . .	1.60 » 2.	1.50 » 1.90	1 30 » 1.75	. » .
Agneaux . . .	2. » 2.15	1.80 » 1.95	1.55 » 1.70	. » .
Vent. et Morc.	1.35 » 1.75	1.20 » 1.65	1.15 » 1.50	. » .

		suint	*lavée*
Pérou		1.10 à 1.90	1.90 à 2.90
Chili	fine	1.60 » 1.90	». » ».
	métis	1.30 » 1.70	». » ».
	commune	1. » 1.25	». » ».
	noire	».75 » 1.70	». » ».
	Pelades Mérinos	1 35 » 1.70	». » ».
	» Métis	1.25 » 1.60	». » ».
Russie	suint	1.70 » 2.25	». » ».
	lavée à chaud	». » ».	2 » 5.
	Donskoy lavée	». » ».	1.80 » 2.20
Espagne	fines légères	1.75 » 1.90	2.20 » 3.50
	lourdes	1.20 » 1 40	». » ».
	noires	1.20 » 1.70	». » ».
Portugal.		».70 » 1.30	». » ».

Peaux de mouton en suint, Cours nominaux

	Buenos-Ayres	Montevideo
Mérinos	1.30 à 1.80	1.80 à 2.05
1a	1.25 » 1.70	1.70 » 2.
2a	1 20 » 1.65	1.60 » 1.85
3a	1.15 » 1.50	1 40 » 1.70
4a et commune	».70 » 1.30	».80 » 1.40
Mi-Laine	1.20 » 1.50	1.40 » 1.70
Rasons et mi-Rasons	».60 » 1.30	».70 » 1.40
Agneaux grands	1.25 » 1.60	1.30 » 1.80
moyens	» 90 » 1.40	».90 » 1.50
petits et morts-nés.	1. » 1.85	1. » 1.80

A. ANSELIN et A. DOUAY, courtiers

LE GÉRANT H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.

Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.

Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés

Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.

Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles

Digitized by Google

de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.

J. Leclère et Dancuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tisssus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

ON DEMANDE A ACHETER

Deux assortiments de carde, (construction ou genre Mercier), 1 mètre largeur, à nappe et rota-frotteur.

Plusieurs assortiments de 1 mètre 10 à 1 mètre 20, (même construction).

Plusieurs filatures de 200 broches (syst. Mercier), 0.050 millimètres écartement des broches.

Plusieurs cardes avec avant-train, de peigné, (construction Mercier ou Grün), de 1 mètre 20 à 1 mètre 50 arrasement.

Plusieurs renvideurs de 400 broches, (construction Platt).

Plusieurs machines à effilocher.

Deux calendreuses (construction Martel frères, de Roubaix), à 3 cylindres, 1 m. 30 largeur de travail.

ON DEMANDE ENCORE.

Deux laineries à un tambour, 2 mètres largeur de travail.

Des métiers à tisser à plateau, (construction Mercier), tissant 3 mètres de largeur.

Des métiers à triple boîtes, nouveauté, pouvant tisser 1 m. 75 largeur, (construction Hodgson ou construction Hattersley). — D'autres tissant 1 mètre 90 à 2 mètres.

S'adresser au bureau du Journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 100 francs.

Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 5.000 francs.

Une locomobile sur roue, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.

Trois presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.

Une sécheuse et encolleuse avec son ourdissoir, prix : 1.000 fr.

Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.

Une brosserie avec bâtis en fonte, prix: 220 francs.

Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.

Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.

Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.

Deux égratteronneuses dont une Valery Delaroque une Malteau 1 mètre 20 largeur, chacune 700 fr.

Une effilocheuse dents de scie, 600 francs.

Deux pompes centrifuges, et divers autres outils.

Une tondeuse (Schneider), prix : 300 francs.

Une pressureuse en bon état, 500 francs.

Plusieurs réservoirs en tôle.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

AVIS

UN FABRICANT de **Cuirs et Courroies** demande des représentants dans les principaux centres industriels de France et de l'Etranger.—Donner de bonnes références.— S'adresser au bureau du journal. 8mi.

On demande à acheter:

UNE BATTERIE A LAINE DROITE

(*Genre* QUIDET)

DES ASSORTIMENTS

(Largeur 1 m. 10 à 1 m. 20).

Filature MERCIER, 200 broches.

S'ADRESSER AU BUREAU DU JOURNAL

ON DEMANDE A ACHETER D'OCCASION **UN ASSORTIMENT DE CARDES** en très bon état, de 110 centimètres d'arrasement, *système Mercier* ou *sytème Bosson* de Verviers. — S'adresser au bureau du journal, sous le **n° 482.**

A VENDRE TROIS CARDES BOUDINEUSES de 1 m. 10, et SIX FILATURES de chacune 250 broches; le tout presque neuf (système Mercier.. — *S'adresser chez MM.* PANIER AINÉ et FILS, *à OISSEL (Seine-Inférieure).*

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).

50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.

2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).

6 Ourdissoirs à la main.

20 Armures, (système Deschamps).

Une plieuse mécanique.

S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX.*

A VENDRE Un Continu à lanières (SYSTÈME MARTIN). produisant 100 bons fils pour carde de 1 mètre 20 d'arrassement. Cet appareil a fonctionné 2 mois.— *S'adresser au bureau du journal sous le* **n° 67.**

A VENDRE des MÉTIERS 1/2 renvideurs. système Alexandre, de 400, 360 et 300 broches, des **MÉTIERS à la main**, de 300 et 250 broches, et des **TÊTIÈRES de métiers**, le tout presque neuf. — *S'adresser à M. L. GUILLAUME, filateur, à* HARAUCOURT (*Ardennes*).

A VENDRE Une MACHINE A FABRIQUER les ROTS pour tissage ordinaire ou métiers mécaniques, pouvant faire des rôts de 1 mèt. à 2 mèt. 75 et plus; en parfait état construction anglaise). — *S'adresser au bureau du journal.*

ON DEMANDE Une Machine à vapeur horizontale, *35 chevaux*, bonne construction, sans chaudière. — S'adresser à M. **A. IEHL**, à *MAZAMET.*

Digitized by Google

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; deux loups Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

1 Effilocheuse (Berthier), diamètre du cylindre 1 m., largeur 50 centimètres, douves en cuivre, armés de 14.000 pointes, poulie sur l'arbre de 0.360, alimentaire en caoutchouc du dernier système du constructeur. Cette machine est comme neuve n'ayant marché que 2 mois à peine. *Prix 1.800 fr. à Brest, sans emballage, paiement comptant après réception.*

Une autre Effilocheuse en parfait état et travaillant très bien, cylindre 1 mètre, largeur 0.41. Douves en bois, armées de 9.000 pointes, poulie de 0.50. *Prix 700 fr., conditions ci-dessus.*

Deux Effilocheuses (Alquier et Bousquet, de Castres), également en parfait état et faisant très bien le travail, cylindre de 0,70, largeur 0 35, 8.080 pointes chaque. *600 fr. chacune.*

Une Effilocheuse (Alexandre) construction Schirp de Rittershausen, presque neuve, cylindre 0.40, largeur 0.46, 1.140 pointes, poulie 0.13. *350 fr.*

S'adresser à MM. GUEZENEC Frères et SANQUER, *38, rue de Paris, à Brest.*

COTONS TEINTS EN TOUTES NUANCES
Résistance au foulage garantie
Spécialité de Noir solide
A PRIX TRÈS AVANTAGEUX
ET PAR UN PROCÉDÉ NOUVEAU SPÉCIAL
M. BONVOISIN FILS
PEPINSTER-VERVIERS
On demande des REPRÉSENTANTS pour la *France*

ADRE DAVID & Cie

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc
De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES
POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**
FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES
CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTI*, C.-J. Gilkinet

Amiante en Fils. Cordes et Cartons
pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE)

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7
REPRÉSENTATION
En Draperies et Tissus divers
DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE Peprot, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

MANLOVE, ALLIOT, FRYER & Cie

CONSTRUCTEURS-MÉCANICIENS
ROUEN

SPÉCIALITÉS

PRESSE HYDRAULIQUE POUR LES DRAPS
à mouvement continu, brev. s.g.d.g.
ESSOREUSES A MOTEUR SPÉCIAL, SANS FONDATIONS
BREV. S.G.D.G., A COURROIES & A BRAS
MACHINES A LAVER, CHAUDIERES
MACHINES A VAPEUR
TRANSMISSION DE MOUVEMENT
FORGES PORTATIVES, CHAINES GALLE

Représentant à Elbeuf: M. F.-A. LEVIEUX
Rue Adolphe-Thiers 2mi

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cie DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

Digitized by Google

SOCIÉTÉ ANONYME VERVIÉTOISE

POUR LA

CONSTRUCTION DE MACHINES

VERVIERS (Belgique)

DIRECTEUR-GÉRANT G. NOUGUIER

Spécialité de machines pour le **lavage automatique**, le **cardage** et la **filature de laine cardée** et **peignée** et pour les **manufactures de draps.**

CHAUDIÈRES. — **MACHINES A VAPEUR** *de toutes puissances.*
MACHINES-OUTILS, POMPES, etc.

Entreprise à forfait pour l'installation complète d'établissements pour la FILATURE DE LA LAINE *et la* FABRICATION DU DRAP, *livrables mises en train et avec le personnel ouvrier.*

Adresse télégraphique : NOUGUIER, Verviers (BELGIQUE).

P. & C. GARNETT

INVENTEURS-CONSTRUCTEURS
DE LA

MACHINE A DENTS DE SCIE

Pour ouvrir les déchets de laine de toute nature et les carder en même temps.

MACHINES BREVETÉES A
ECHARDONNER LES LAINES

FABRICANTS DE RUBANS MÉTALLIQUES A DENTS DE SCIE POUR GARNIR LES ROULE-TA-BOSSE

Avant-trains de cardes à laine et rouleaux d'entrée de cardes à coton.

SEUL REPRÉSENTANT :

C. BORISSOW, **à LILLE.**

Succursale : ROUBAIX, rue Pauvrée, 41.

Digitized by Google

FOULEUSES UNIVERSELLES

Spécialité de l'Atelier de Construction de

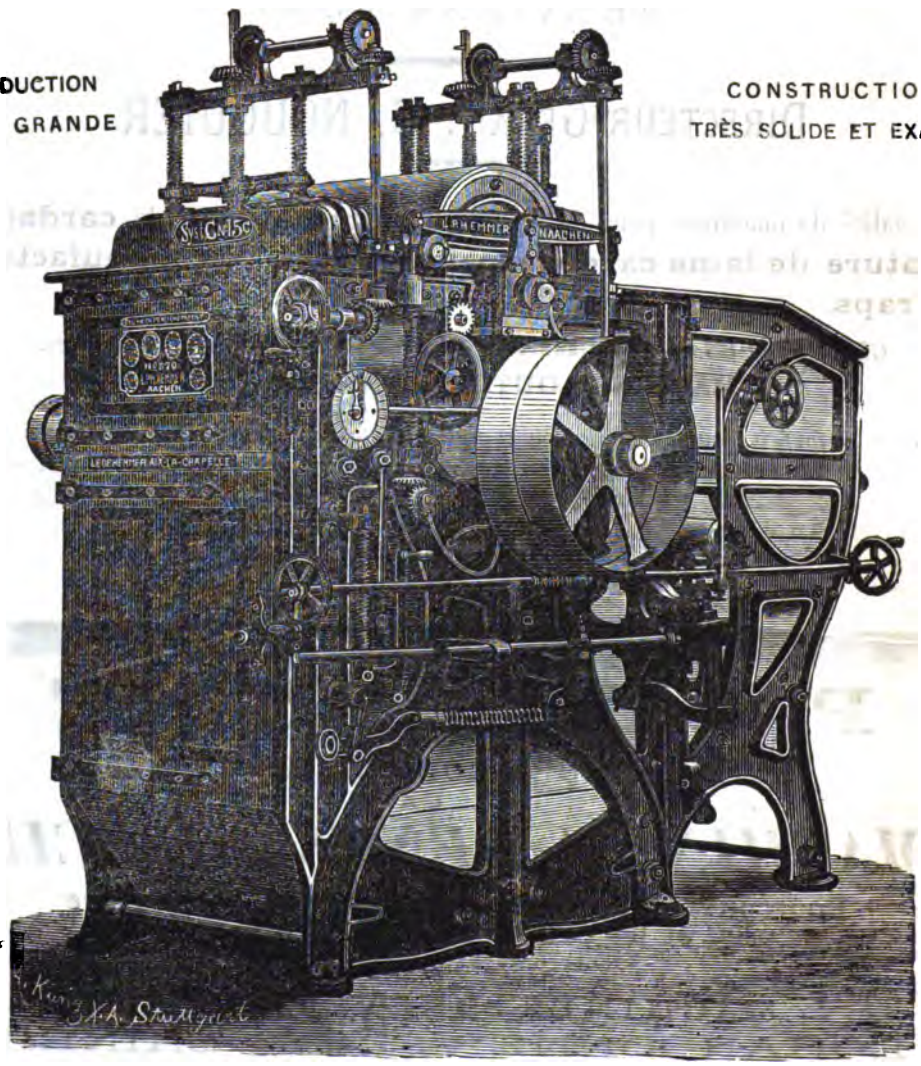
L. PH. HEMMER

A AIX-LA-CHAPELLE

PREMIERS PRIX A VIENNE, WITTEMBERG, PHILADELPHIE, AIX-LA-CHAPELLE, DUSSELDORF, LEIPZICK

PRODUCTION
TRÈS GRANDE

CONSTRUCTION
TRÈS SOLIDE ET EXACTE



CERTIFICAT N° **797**.

Monsieur L. PH. HEMMER, A AIX-LA-CHAPELLE

Nous sommes heureux de pouvoir vous annoncer ***que nous sommes entièrement satisfaits de la fouleuse*** que vous nous avez livrée. Elle a ***une grande puissance de foulage*** et ***aussi une grande rapidité de production. C'est assurément une excellente machine.***

Amboise (Indre-et-Loire), le 29 8bre 1881. **PATHAULT-LECLAIRE**

CERTIFICAT N° **846**.

La ***deuxième*** fouleuse de votre système que vous nous avez livrée est en marche depuis plusieurs mois. Nous venons vous déclarer ***que nous en avons, comme de la première livrée, toute satisfaction.***

Amboise (Indre-et-Loire), 18 9bre 1882. **PATHAULT-LECLAIRE**

Google

10e ANNÉE. N° 5. 15 MARS 1883

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans tous les bureaux de poste au frais du journal; ils partent du 1er Janvier, sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 65. — Système de crochet à clavette pour mécaniques armures employées dans le tissage, 66. — Temple sans dents ni molettes, 66. — Enveigeur applicable aux ourdissoirs, 66. — Appareil étireur applicable aux machines à filer continues, 67. — Montage : Genres Été, 68. — Les draps de troupe, 69 — Chambre de commerce de Reims, 71. — Société de commerce de Fourmies, 72. — Les laines à Anvers, 72. — Les brevets d'invention, 73 — Renseignements commerciaux, 73. — Revue des marchés, 74. — Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 15 mars 1883.

A Elbeuf, le nombre des fabricants qui cessent les affaires, volontairement ou forcément, augmente chaque semaine. Des maisons qui, jusque-là, jouissaient d'une bonne considération et auxquelles on accordait beaucoup de confiance, sont obligées de faire appel à leurs créanciers. Chacun se demande où et quand le mal s'arrêtera.

Quelques manufacturiers continuent à recevoir des ordres; on en cite même qui en ont obtenu de très avantageux, relativement à la situation; mais l'ensemble de la fabrique elbeuvienne laisse énormément à désirer.

A Sedan, on a écoulé ces temps derniers une certaine quantité de pièces, mais à des prix qui de laissent aucun bénéfice aux producteurs. Là, comme presque partout ailleurs, l'industrie drapière souffre beaucoup.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de février dernier 81.855 kil. de draperies et 296.290 kil. de laine. Le mois précédent les expéditions avaient été de 104.917 kil. de draperies et de 245.952 kil. de laine.

A Roubaix-Tourcoing, les affaires sont toujours pénibles. A Fourmies la filature se plaint du cours des filés, qui n'est point en rapport avec le prix de la matière première. Les numéros communs sont seuls bien demandés à des prix presque suffisants.

Une vente de matières lainières qui aura lieu à Tourcoing le 24 courant, dans la salle de vente des magasins généraux, promet d'être plus importante que les dernières.

A l'exemple des fabricants de Roubaix qui, depuis quelque temps, font vendre publiquement à la Bourse de cette ville, leurs déchets de toutes sortes, d'importantes maisons de Tourcoing ont conclu, avec la direction de la salle des ventes, des conventions par lesquelles elles s'engagent à ne vendre que publiquement et par l'entremise des courtiers jurés, les déchets de toutes sortes provenant de leurs produits.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de février, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1882 :

	Laine peignée		Laine filée	
FÉVRIER	1882	1883	1882	1883
Reims . .	395.047	387.946	51.505	47.685
Roubaix . .	1.246.107	987.967	121.150	192.315
Tourcoing .	1.084.728	1.100.186	120.539	144.550
Amiens . .	100.758	123.585	18.961	22.968
Fourmies .	172.213	171.530	177.964	237.814
Totaux .	3.017.853	2.770.2[illegible]	493.119	645.332

En Belgique, l'industrie de la laine n'est pas plus heureuse qu'en France. On nous signale de nouvelles déconfitures à Verviers, et l'on s'attend à d'autres sinistres de même nature.

A New-York, dit le *Dry Goods Bulletin*, il ne s'est fait que fort peu d'affaires sur les lainages légers, tandis que les épais commencent à attirer les acheteurs. On croit que les prix seront un peu plus bas que la saison dernière; ces marchandises sont un peu sous le coup des incertitudes que fait naître la question du tarif.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS (1)

Système de
CROCHET A CLAVETTE
et système de commande pour mécaniques dites : armures employées au tissage.

Par MM. Deschamps frères, Grande-Rue, 141, Roubaix

Cette invention a pour but d'éviter les défauts dans les pièces d'étoffes, lorsque pour une cause quelconque le métier détourne en arrière.

Le dessin représente en élévation le système perfectionné.

L'excentrique *D* commandant le cylindre l'armure n'étant pas fixé sur l'arbre vilebrequin, ne peut par conséquent être entraîné par celui-ci. Cet excentrique est muni d'un côté d'un rochet tout denté, de l'autre d'un autre rochet à une seule dent *C*.

Une manivelle *B* fixée sur l'arbre est placée près de l'excentrique et porte, attachée par un tourillon, un cliquet, lequel vient se loger dans la dent du rochet *C* et l'entraîne dans sa marche en avant.

L'excentrique étant fixé sur le petit rochet se trouve entraîné de même et communique alors à l'armure le mouvement transmis. Si au contraire la manivelle *B* retourne en arrière pour la raison énoncée plus haut, alors le petit cliquet ne trouvant plus d'obstacles glisse sur le rochet *C*, l'excentrique reste stationnaire et le jeu de cartons ne change pas.

TEMPLE SANS DENTS NI MOLETTES
pour métiers à tisser.

(Certificat d'addition) par MM. Tassigny frères et Cie).

Pour donner plus d'attaque au tissu, on peut le faire passer comme l'indique le dessin *fig. 1*, c'est-à-dire au-dessus du cylindre *A*, au-dessus du cylindre *B*, au-dessous du cylindre *C'* et au-dessus des virgules *D* et *D'* et vice-versa, comme l'indique la *fig. 2*.

(1) Descriptions communiquées par M. Tavernier, ingénieur-civil, rue de Richelieu, 15, Paris.

Sur certains tissus très forts, on peut, si on veut augmenter le tirage, ajouter deux petits compresseurs *E*, comme ils ont été décrits dans un précédent certificat d'addition, agissant sur les cylindres au-dessus desquels passe le tissu.

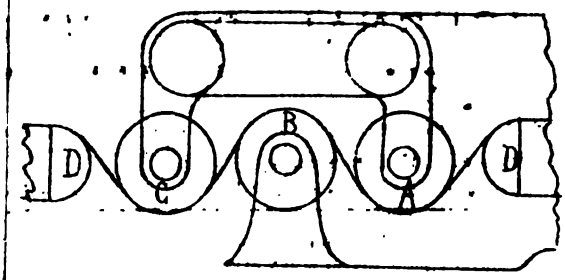


Fig. 1

On peut employer un nombre indéterminé de cylindres et de virgules, ces dernières peuvent être fixes, mobiles, ou compressantes.

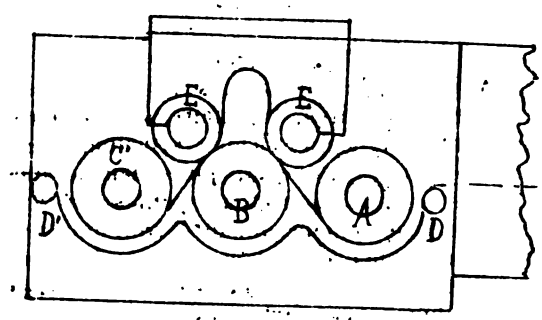


Fig. 2.

Ce perfectionnement permettra au besoin de donner au tissu une tension plus forte.

ENVERGEUR
applicable aux ourdissoirs

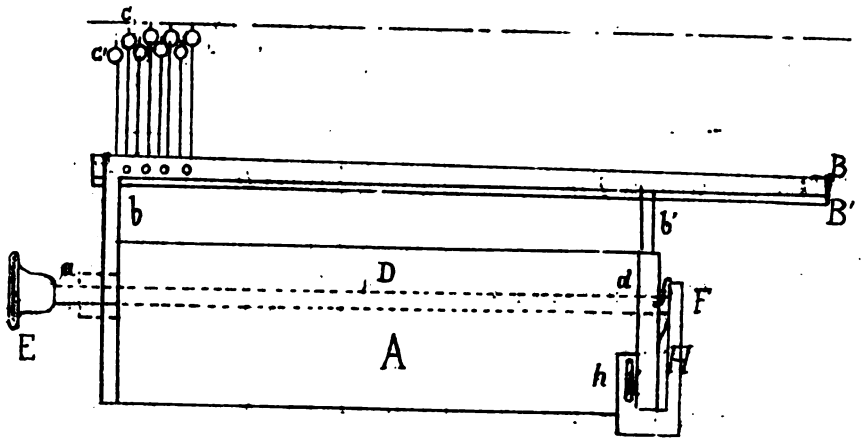
Par MM. Francillon aîné père et Francillon fils

Ce nouvel envergeur est ainsi construit :

Une boîte *A* porte quatre coulisses *a* dans lesquelles peuvent se mouvoir quatre crémaillères *b b'* réunies deux à deux par des traverses *B B'* sur lesquelles sont fixés des barbins *c c'* en fil-d'acier trempé et recevant les fils venant d'une cantre. Un axe *D* porte deux pignons *d* engrenant avec les crémaillères, ce qui fait qu'au moyen d'un bouton *E* on peut faire monter ou descendre les traverses *B B'*, car si l'on imprime à l'axe *D* un mouvement de rotation dans n'importe quel sens, une des traverses montera pendant que l'autre descendra.

Digitized by Google

Il n'est pas besoin, pendant l'ourdissage, de laisser le grand écartement des fils comme il existe dans les deux positions extrêmes pour produire l'envergure, un disque *F* portant un petit cran *f* dans lequel cran pénètre l'extrémité d'un ressort *H* faisant chien d'arrêt mais n'en-



pêchant pas pour cela qu'on puisse imprimer les mouvements de rotation nécessaires pour produire l'envergure. Ce disque est fixé de façon que, quand le chien d'arrêt *H* a pénétré dans le cran *f*, l'œil des barbins *c c'* se trouve sur la même ligne, mais si on veut laisser un petit écartement aux fils, on peut l'obtenir par le déplacement du ressort *H* au moyen des vis *h* et de la coulisse *h'* qui permettent de le déplacer dans le sens convenable et suivant qu'on veut avoir leur écartement, soit comme grandeur d'écartement, soit comme sens d'écartement, c'est-à-dire d'avoir les fils des barbins *c* plus haut que ceux des barbins *c'* ou bien le contraire.

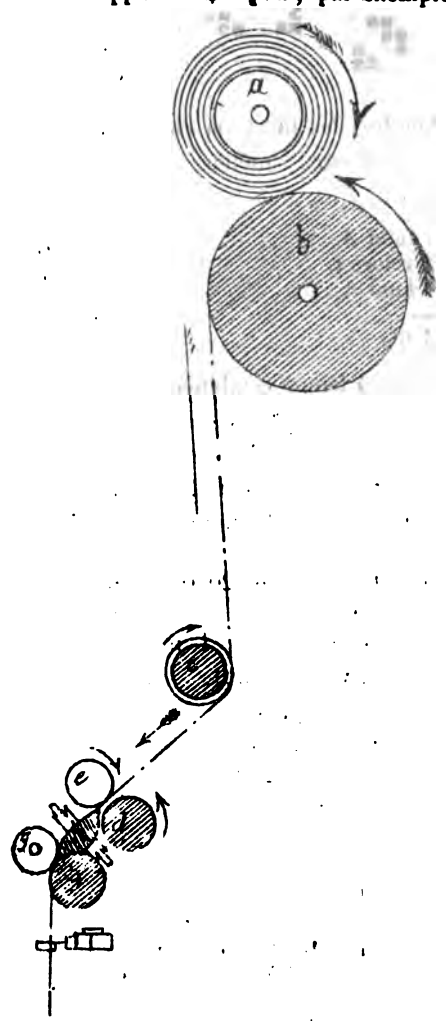
Cet appareil ainsi construit se place au plat de tout ourdissoir modifié pour le recevoir.

APPAREIL ÉTIREUR
applicable aux machines à filer continues

Par M. Richard Sehrke

Cette invention consiste dans un appareil ayant pour but d'étendre les fils descendant des cylindres à mèches *a*, et de leur donner pendant leur étirage soit une torsion fausse qui se défera ensuite sous l'action des broches pendant le filage en fin, soit une légère torsion préliminaire qui sera continuée et complétée par les broches pendant leur rotation.

Le cylindre à mèche douce *a* est actionné par le cylindre alimentaire *b* qu'on peut, si l'on veut, remplacer par deux cylindres accouplés. Les fils de la mèche douce sont conduits dans les entailles circulaires du cylindre *c* jusqu'à l'appareil étireur qui se compose de deux paires de cylindres *d e* et *f g* tournant avec des vitesses différentes. Entre ces deux paires de cylindres, sont disposées les petites étoiles *i* qui tournent sur un axe *h*. Le diamètre de l'axe *h* peut également varier selon la disposition particulière de l'appareil. On peut, par exemple,



Digitized by Google

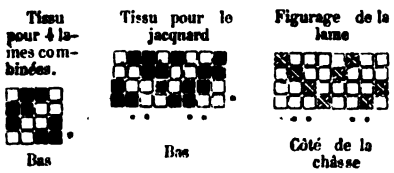
faire l'axe de forme cônique simple ou double et même dans certaines occasions, il convient de composer les petites étoiles *i* suffisamment profondes pour que leurs parois puissent servir de cames pendant le fonctionnement de l'appareil, de manière que le ou les fils couchés dans les rainures ne puissent pas être touchés par les dents de la roue motrice.

MONTAGE. — *Genres Été*

— 509 —

Désignation des fils :

A, fond, filé au titre de 12.600 mètres au kil.
B, foncé, filé au titre de 12.600 mètres au kil.
C, retors composé de 2 fils au 25.200 mètres, nuances claires, retordus sur le détors 40 tours.
D, retors composé de 3 fils, au 35.000 mètres foncé et nuances vives, retordus sur le détors 35 tours au décimètre.



Nombre des fils de la chaîne : 3.100.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 72.

Ourdissage :	*Tissage* :
1 fond *A*	1 retors *D*
2 retors *C*	3 foncés *B*
1 fond *A*	—
—	4 duites.
4 fils.	

Il faut 4 lames combinées.

Rôt : 45 broches au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Il entre 195 duites au décimètre.

Faire correspondre les retors *C*, *D*, sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 20 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 700 grammes.

— 510 —

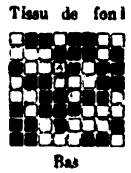
Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 16.200 mètres nuance foncée, retordus sur le détors 50 tours.
B, comme *A*, foncé et clair.
C, *D*, comme *A*, nuances vives.
E, comme *A*, foncé et intermédiaire.

Nombre des fils de la chaîne : 2.400.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77

Ourdissage :	*Tissage* :
4 { 1 retors *B* / 1 » *A*	1 retors *D*
1 retors *C*	11 » *E*
1 » *A*	1 » *D*
24	35 » *E*
4 { 1 retors *E* / 1 » *A*	—
1 retors *D*	48 fils.
1 » *A*	
4 { 1 retors *B* / 1 » *A*	
1 retors *C*	
1 » *A*	
24	
4 { 1 retors *B* / 1 » *A*	
1 retors *E*	
1 » *A*	
—	
48 fils.	



Rôt : 67 broches 4/5 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 2 par brochée.

Il faut 8 lames.

Il entre 150 duites au décimètre.

Commencer en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 20 0/0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 850 grammes.

— 511 —

Désignation des fils :

A, fond, au titre de 14.400 mètres, deux bouts employés comme un.
B, intermédiaire, au titre de 14 400 mètres, deux bouts employés comme un.
C, clair, au titre de 14.400 mètres, deux bouts employés comme un.
D, foncé, au titre de 7 200 mètres au kil.
E, fil composé d'un retors, nuances vives, au au 14.400 m. et d'un fond au 14.400 mètres.
F, fil composé de 2 retors, au 14.400 mètres, nuances vives.
G, retors composé de 2 fils au 14.400 mètres foncé et nuance vive, retordus sur le détors 35 tours.
H, comme *G*, nuances vives.

Nombre de la chaîne : 2.000 fils.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 72.

Il faut 16 lames combinées.

Rôt : 58 broches 1/8 au décimètre.

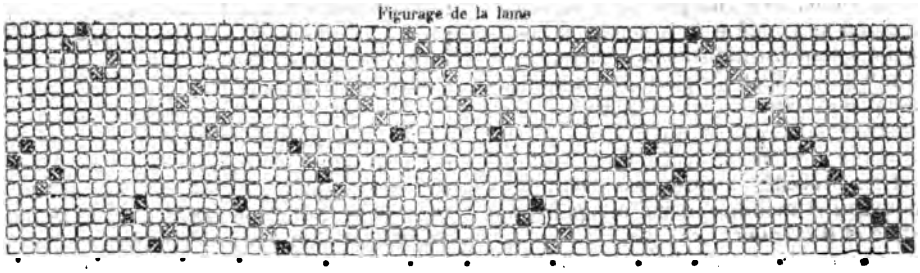
Passage des fils dans le rôt : 2 par brochée.

Il entre 115 duites au décimètre.

Faire correspondre les fils *E*, *F*, *G*, sur les lignes indiquées.

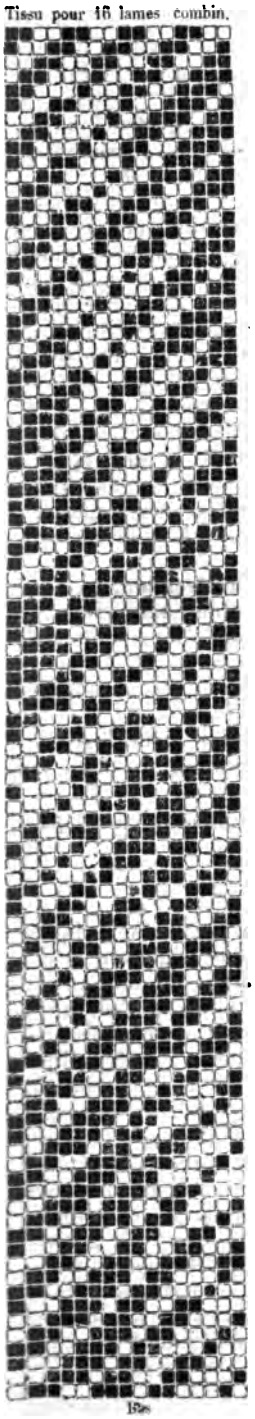
Digitized by Google

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Tissu pour 16 lames combin.



Ourdissage :

1 retors *F*
1 fond *A*
2 intermédiaire *B*
2 clairs *C*
1 retors *E*
1 fond *A*
2 intermédiaires *B*
2 clairs *C*
1 retors *E*
1 intermédiaire *B*
2 clairs *C*

—

16 fils.

Tissage :

24 { 1 retors *G*
5 foncés *D*
1 retors *G*
3 foncés *D*
1 retors *H*
3 foncés *D*

—

32 duites.

Retrait au foulage : 13 0/0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : brut

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 700 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus

L. B.

LES DRAPS DE TROUPE

M. Frédéric Thomas, député du Tarn, a déposé sur le bureau de la Chambre des députés une pétition signée par des habitants de Labastide-Rouairoux (Tarn).

Voici le texte de cette pétition couverte d'un grand nombre de signatures de fabricants et d'ouvriers de Labastide.

A MM. les membres de la Chambre des députés :

Les soussignés, ouvriers et habitants de Labastide-Rouairoux (Tarn), demeurant informés que les marchés existants pour la fourniture des draps de troupe prennent fin en 1883, et que l'administration de la guerre en a déjà préparé le renouvellement suivant les traditions pratiquées par elle depuis 1864, c'est-à-dire des marchés de gré à gré consentis en dehors votre assentissement, déclarent protester énergiquement au nom des populations ouvrières et de l'industrie presque entière, contre l'éventualité de la continuation de cet abus, depuis longtemps et à bon droit suspecté et condamné par l'opinion publique.

Ils espèrent, Messieurs, que voudrez bien porter quelque attention à leurs plaintes.

Depuis 1864, les assemblées qui vous ont précédé se sont toujours bornées à de vains regrets du fait accompli. Il vous conviendra, sans doute, de ne pas les imiter, et de prévenir l'usurpation des bureaux de la guerre, en fixant vous-mêmes, après un examen approfondi et un débat public, le sort d'une question qui touche à tant d'intérêts, et au sujet de laquelle tant de griefs, tant d'accusations se sont élevés.

C'est là que nous venons solliciter de votre zèle pour le bien public et de votre justice.

Nous demandons :

1° Que le mode de fabrication et le pouvoir de répartition des fournitures de drap de troupe soient enlevés à l'arbitraire des bureaux de la guerre et réglés par une décision de l'Assemblée, décision mettant fin au monopole existant.

2° Que ce travail soit réparti autant que possible entre tous les centres industriels suivant leur importance.

3° Que l'adjudication soit la règle de l'attribution de ce travail, et que les marchés de gré à gré soient proscrits, sauf des cas exceptionnels limités à la force majeure ou à des besoins immédiats de l'industrie et des populations.

Digitized by Google

4° Que le cahier des charges de l'adjudication soit établi de manière à la rendre accessible et facile à tous les industriels sérieux.

5° Qu'il y ait obligation pour les adjudicataires de faire exécuter ce travail dans les centres industriels auxquels il aura été attribué.

6° Enfin que le mode des réceptions des fournitures et les procédés d'épreuves soient étudiés à nouveau et modifiés dans ce qu'ils ont de suranné et d'excessif.

Il vous plaira, Messieurs, de nous permettre à ce sujet les considérations suivantes :

L'habillement des troupes est inscrit tous les ans au budget sous forme de crédit :

Mais le mode d'emploi de ce crédit n'a jamais été déterminé par ceux qui le votent.

Cette négligence des pouvoirs publics offrait à un régime autoritaire une trop belle occasion de pactes obscurs et de domination pour que l'administration de la guerre ne s'empressât pas de la saisir; elle a gardé depuis, avec jalousie, sous prétexte de réglementation, un droit qui ne lui appartenait pas, mais qu'on paraissait lui abandonner.

Elle pouvait exercer ce droit avec intelligence et justice en cherchant à concilier l'intérêt de l'Etat avec celui de l'industrie et des populations, c'est-à-dire assurer la bonne exécution et la plus large répartition d'un travail essentiellement national. Mais, fidèle à l'esprit de toutes les bureaucraties, elle n'a songé qu'à asseoir son omnipotence et à en rendre l'exercice commode et facile pour elle.

C'est sous l'influence regrettable de cet esprit qu'elle a été amenée au moyen qui en découle fatalement : l'organisation du monopole.

Sans profit pour l'Etat, elle a livré à quelques privilégiés, au détriment de la masse ouvrière et industrielle, un travail, qui payé par le budget et appartenant à tous, devrait être réparti entre tous dans la mesure la plus exacte possible.

Ce monopole, c'est vrai, n'est ni direct ni avoué, mais si déguisé qu'il soit, il n'en existe pas moins réel et dommageable au plus grand nombre.

Deux causes savamment combinées et perfectionnées par une pratique habile le rendent inéluctable.

Et ces deux causes sont :

1° Les complications exagérées, les exigences multipliées et les formalités résultantes du cahier des charges ;

2° Le renouvellement successif et arbitraire des marchés de gré à gré.

D'une part, en effet, ces complications, ces exigences, ces formalités faciles à la grande industrie, sollicitées par elle, sont autant d'impossibilités pour la petite, qui, ne pouvant s'y adapter sans des dépenses et des capitaux trop considérables, demeure nécessairement exclue des adjudications et des marchés.

D'autre part, l'administration de la guerre ayant ses rapports établis avec de gros traitants ompus à ses habitudes préfère avoir recours au renouvellement amiable de marchés de gré à gré qui, de sorte, arrivent à se perpétuer dans les mêmes centres et dans les mêmes mains.

C'est ainsi qu'en 1864, après avoir dressé un cahier des charges à l'usage exclusif des grands industriels et tenté vainement une adjudication, cette administration traita de gré à gré avec eux, c'est ainsi qu'elle a successivement prorogé leurs traités en 1873, en 1878, jusques à 1883; et c'est ainsi qu'elle fera toujours, car, ne le voudrait-elle pas, elle en est en quelque sorte aujourd'hui à la merci des gros traitants qui, par des coalisions coupables et dont l'exemple n'est que trop fréquent, peuvent lui dicter leurs conditions et leurs prix.

Les vices de ce système sont évidents et connus de tous, mais rien ne les a démontrés comme l'expérience lamentable de 1870.

A cette époque douloureuse, les privilégiés fournirent à peu près la quantité sinon la qualité des pièces de drap à laquelle ils étaient tenus par leurs traités, mais rien au-delà, malgré d'abondants approvisionnements de toute nature. Les besoins étaient grands; pris comme toujours au dépourvu, l'Etat dût s'adresser à l'industrie privée et aussitôt les fournisseurs, répudiant leur privilège, s'empressèrent de se transformer en simples industriels. Ils purent par ce moyen, vendre à l'Etat, à un prix plus élevé que celui de leurs marchés, une marchandise inférieure en qualité et réaliser d'énormes bénéfices, payés par les souffrances de nos soldats.

Confusion, insuffisance, malversion, rien ne fût alors épargné au service de l'habillement et il en serait encore ainsi si des évènements imprévus en présentaient de nouveau l'occasion, l'existence des mêmes causes devant amener les mêmes effets.

L'intérêt de l'Etat ne saurait donc être sérieusement invoqué à l'appui du maintien du régime actuel.

Cet intérêt ne répond incontestablement qu'à deux besoins précis :

Bonne fabrication.

Livraison exacte.

Or, il est indéniable qu'on peut bien fabriquer partout et bien livrer. Chaque négociant y est apte et le fabrication des draps d'uniforme ne constitue pas, ainsi que le suppose l'administration, une spécialité exigeant des connaissances et une expérience difficiles à acquérir. Elle est, au contraire, des plus simples, et chacun sait combien la fabrication ordinaire présente de plus grands problèmes et exige de plus grands efforts de conception et d'exécution.

On peut aussi, en toutes circonstances, et dans toutes les situations, assurer l'exactitude des livraisons par les procédés usuels de garantie, tels que cautionnement, approvisionnements de matières et outillage en rapport avec l'importance des quantités de fabrication accordées.

Les besoins de l'Etat peuvent donc être aisément satisfaits et assurés en dehors de tout privilège.

Digitized by Google

Cela étant, une réformation s'impose, car le monopole n'ayant aucune raison d'être, doit disparaître devant l'intérêt de tous, devant l'intérêt de l'industrie et de l'ouvrier

Le travail qui découle des fournitures devient la propriété de tous et chaque cercle industriel, chaque ouvrier doit en avoir sa part.

Les bénéfices qui peuvent en provenir appartiennent à tous et le plus grand nombre possible doit être admis à y participer.

Pour donner satisfaction à ces droits, le service de l'Etat demeurant sauvegardé, que faudrait-il ?

Proclamer le principe de la dissémination du travail des fournitures et prescrire la modification du cahier des charges, dans un sens large et libéral, ainsi que la suppression des marchés de gré à gré.

Cette heureuse et juste réforme aurait, en outre, l'avantage immense de permettre à la fabrication, qui traverse depuis quelques années une crise ruineuse, de se maintenir jusqu'à des temps meilleurs, conserver son personnel, ses traditions, son outillage, en un mot tout ce qui ne peut plus se reconstituer quand un chômage trop prolongé en a consommé la désagrégation.

Elle ferait aussi cesser cette iniquité sociale qui enrichit quelques villes par le travail de l'Etat, quand tant d'autres, qui possèdent encore des moyens de production, sont en proie à la décadence et à la misère.

Enfin par là seraient vraiment appliqués sans contradictions, sans iniquités possibles, les principes de justice, d'égalité et de solidarité, bases nécessaires de toute société démocratique.

Et maintenant, Messieurs,

Qu'il nous soit permis de vous dire un mot de notre pénible situation.

Labastide, fabrique importante de l'arrondissement de Castres, est désignée dans toutes les descriptions géographiques comme une ville prospère par la fabrication des draps, qui est l'industrie principale du pays.

Cette constatation était vraie, il y a quelques années, mais aujourd'hui, plusieurs fabricants ont succombé, de grands établissements viennent de se fermer et la population ouvrière n'a d'autres perspective que l'émigration, la misère et la faim à très courte échéance.

Cette population a toujours satisfait à ses devoirs sociaux ; elle a donc le droit d'exiger de la société la protection de son existence, cette protection, elle la réclame par le travail; le lui refuserez-vous pour enrichir des accapareurs?

On a essayer de nous le persuader, mais nous ne saurions désespérer à ce point de la République et des élus de la démocratie.

CHAMBRE DE COMMERCE DE REIMS

Voici un extrait de la Chambre de commerce de Reims donnant la situation industrielle et commerciale sur cette place pendant le deuxième semestre de 1882 :

Le deuxième semestre de 1882, en ce qui concerne le cours des laines, a été caractérisé par l'uniformité ; les variations de prix ont été peu appréciables, tant pour les laines d'Australie que pour celles de la Plata; seules, les laines à carde et principalement les blousses ont fléchi; on peut en évaluer la baisse à 5 0/0 depuis six mois

La campagne de 1882 n'aura point été favorable à la spéculation française en général, soit qu'elle ait porté sur les laines indigènes, soit qu'elle ait eu pour objet les laines étrangères. D'ailleurs, quand la fabrique ne prospère point, comme c'est malheureusement le cas pour l'industrie lainière en France, le commerce de la matière première s'en ressent inévitablement.

Les peignages à façon manquent d'alimentation, la plupart chôment en ce moment même, sinon en totalité, au moins partiellement. Cette industrie si prospère jadis, voit aujourd'hui le revers de la médaille; elle s'est développée outre mesure et elle a subi la conséquence de cet accroissement exagéré. Pour ramener l'équilibre, il y aura des victimes : certains établissements disparaîtront ou se transformeront.

Mérinos simples. — La faveur dont jouissait cette branche de notre industrie à la fin du précédent semestre s'est continuée pendant une partie du second, mais l'absence complète d'hiver, le temps déplorable que nous ne cessons d'avoir et aussi un peu plus de production que dans les six premiers mois de l'année ont ramené des tendances à la baisse.

Mérinos doubles. — Même situation que pour le semestre précédent. Il y a, croyons-nous, plutôt diminution qu'augmentation dans la consommation de cette article.

Cachemires d'Ecosse simples. — Nos usines lancées sur ces tissus pour des commissions importantes ont continué la fabrication en vue du marché général. Les affaires n'ont pas répondu à la fin du semestre à l'extension donnée à la production de cet article ; les cours en ont été affectés et il est à craindre que les tendances de baisse ne fassent que s'accentuer.

Le dernier compte-rendu relatif à ses deux articles concluait à établir que si les résultats qu'en obtenaient leurs producteurs n'étaient pas encore satisfaisants, leur position devait plutôt s'améliorer qu'autrement

Il paraît bien difficile de conclure dans un sens ou dans l'autre, le producteur continuant à se plaindre et les vendeurs de matières premières affirmant qu'au prix où elles sont tenues le fabricant peut produire avec résultat. Mais le prix de la matière première ne détermine pas seul le résultat, il est subordonné à des causes multiples, et selon l'organisation et la conduite de telle ou telle affaire, il doit tendre à se modifier ; ce qu'il y a de certain, c'est que la grande extension donnée à la production de l'Ecosse permet de croire que les fabricants

Digitized by Google

trouvent un écoulement facile de cet article, sans grand résultat peut-être.

Cachemires d'Ecosse doubles. — Le stock, qui était de quelque importance à la fin du semestre dernier, paraît s'être allégé sans que les prix se soient considérablement modifiés; il y a lieu d'être satisfait de ce résultat, car principalement pour le tissu, l'Allemagne, sur les marchés étrangers rivalise avec des prix bien bas.

Flanelles. — La vente en a été assez active pendant le semestre ; cette branche a toujours un bon courant d'affaires pour notre place, en dépit des productions du Nord qui ont eu quelque importance pendant le cours de cette année.

Draperie. — La fabrication des hivers qui, au mois de juin, était fort peu active, n'a pas été en progressant, au contraire. Fabricants et acheteurs ont été successivement prudents et réservés, sachant qu'il restait, chez chacun d'eux, un stock considérable de marchandises par suite du manque complet de froids pendant l'hiver 1881-1882.

Néanmoins, malgré la production restreinte, elle a encore été trop importante. Il y a encore, à l'heure actuelle, pas mal de marchandises qui ne pourront s'écouler que l'année prochaine.

La saison d'été s'est faite à peu près comme les précédentes, plutôt cependant avec une diminution dans la fabrication due, en partie à l'introduction plus importante des produits étrangers, ce qui ne laisse pas aux manufacturiers français une perspective d'avenir bien rassurante.

SOCIÉTÉ DE COMMERCE DE FOURMIES

Dans sa séance du 22 février 1882, le conseil d'administration de la Société du Commerce et de l'industrie lainière de la région de Fourmies a voté l'envoi de la lettre suivante :

A. M. le Ministre du Commerce.

Monsieur le Ministre,

Beaucoup de centres industriels et commerçants exposent chaque jour à M. le Président de la République, leurs justes doléances, et sollicitent sa haute intervention pour arriver enfin à mettre un terme à la crise que subit depuis si longtemps le commerce français. La Société du Commerce et de l'industrie lainière de la région de Fourmies, tout en partageant leur avis, ne croit pas utile de venir lui répéter ce que des bouches plus autorisées que la sienne, lui ont si habilement exposé; mais elle a le devoir d'appeler votre bienveillante attention sur un point particulièrement grave et d'une opportunité urgente; nous voulons parler de nos relations douanières avec les Etats-Unis d'Amérique.

Nous ne devons pas vous le dissimuler, monsieur le Ministre, la solution de cette question est d'un intérêt capital pour l'industrie de la laine peignée, et de la manière dont elle sera résolue, dépendra certainement pour nous de longues années de prospérité ou de misère; or, vous n'ignorez pas que de l'autre côté de l'Atlantique on s'occupe activement de la révision des tarifs douaniers; le moment nous semble donc propice pour venir vous prier d'user de votre légitime influence, afin que nos intérêts ne se trouvent pas lésés.

Un traité de commerce avec les Etats-Unis d'Amérique serait sans contredit le meilleur moyen de les sauvegarder; aussi, sans nous laisser arrêter par le souvenir de l'insuccès des tentatives passées, et persuadés que de nouvelles démarches auront aujourd'hui plus de chances d'aboutir, n'hésitons-nous pas à émettre instamment le vœu que de nouvelles avances soient faites au Gouvernement des Etats-Unis, afin d'amener au plutôt entre nos deux nations cette entente commerciale que nous estimons indispensable à la prospérité future de notre industrie.

Nous ne voulons pas prévoir un nouvel échec; mais dans le cas même où il se produirait, vos démarches, preuves évidentes du bon vouloir de la République française, auront toujours probablement comme résultat, un abaissement considérable des droits de douane énormes qui écrasent nos tissus à leur entrée dans ce pays et enrayent leur exportation.

Avant de terminer, nous devons vous rappeler, monsieur le ministre, que notre commerce d'exportation des tissus de laine peignée se trouve déjà menacé, nous dirons presque compromis, par la concurrence que lui font les produits allemands, et nous ne pouvons envisager sans trembler la situation qui lui incomberait si ces nouveaux venus, nous devançant dans la conclusion de traités, accaparaient ainsi le marché américain, de beaucoup le principal débouché aujourd'hui de tous nos articles. Ce serait, n'en doutez pas, monsieur le ministre, l'anéantissement certain de notre grande industrie nationale à très bref délai; mais nous avons la confiance, qu'il suffit de vous le signaler, pour qu'un tel malheur ne puisse se produire et que chargé de la sauvegarde de nos intérêts vous saurez les défendre.

Dans cet espoir,

Veuillez agréer, monsieur le Ministre, nos plus respectueuses salutations.

Pour la Société de Commerce de Fourmies

Le président, RÉAL-BOILLOT.

LES LAINES A ANVERS

Frais divers que supportent à Anvers les laines arrivant par mer, depuis leur débarquement jusqu'à leur réexpédition par chemin de fer.

Les laines arrivés à Anvers par steamers payent pour la mise à quai 75 centimes par 1.000 kilogrammes.

La mise à quai des laines arrivant par vol-

Digitized by Google

lier ne donnent pas lieu à des frais distincts de de ceux du camionnage ou magasinage (1).

L'enlèvement du quai, le camionnage et placement au magasin, pesage, allotissement, se payent à raison de 32 centimes pour les laines déposées au rez-de-chaussée, 37 centimes pour les laines déposées au premier étage, 40 centimes pour les laines déposées au deuxième étage.

L'échantillonnage se fait par les soins de l'importateur ou de son délégué.

Voici les frais de magasinage :

Laines de la Plata et autres semblables en balles placées à 5 mètres de hauteur, 10 centimes par kilogramme et par mois; 4 mètres de hauteur, 12 centimes par kilogramme et par mois; 3 mètres de hauteur, 12 centimes par kilogrammes et par mois. Sans cercles, à 5 mètres de hauteur, 12 centimes par kilogramme et par mois; 4 mètres de hauteur, 15 centimes par kilogramme et par mois; 3 mètres de hauteur, 18 centimes par kilogramme et par mois.

Laines brutes du Cap, du Chili, de Russie et autres de même nature, 14 centimes.

Laines brutes du Cap, du Chili, de Russie et autres de même nature lavées à dos, 16 centimes par 100 kilogrammes.

Laines brutes du Cap, du Chili, de Russie et autres de même nature lavées à fond, 30 centimes par 100 kilogrammes.

Toutes autres laines lavées 30 centimes par 100 kilogrammes.

Les frais de désarrimage, de livraison et de poids s'élèvent à 15 centimes les 100 kilogr.

La sortie des magasins et le camionnage à celle du Sud, pour laquelle un supplément de 10 centimes est dû, les frais s'élèvent à 50 centimes par 100 kilogrammes.

L'enlèvement en entrepôt par machines se fait à raison de 4 centimes les 100 kilogrammes.

La montée se fait à raison de 6 centimes les 100 kilogrammes.

LES BREVETS D'INVENTION

L'article 6 de la loi du 5 juillet 1844, sur les brevets d'invention décide, à son paragraphe 5, que les *dessins* produits à l'appui des demandes de brevets seront *tracés à l'encre*, et d'après une échelle métrique.

Au lieu de *dessins tracés à l'encre*, des inventeurs annexent à leur demande des photographies ou des dessins effectués suivant des procédés particuliers dérivés de la photographie. Ces photographies ou ces dessins peuvent s'altérer et devenir indistincts, et comme l'article 12 de la loi de 1844 porte que sera rejetée toute demande dans laquelle les formalités prescrites par l'article 6 n'auraient pas été observées, le ministre du commerce doit prononcer le rejet des demandes de brevet accompagnées de photographies ou de dessins semblables; il n'y a pas là, en effet, des *dessins tracés à l'encre*.

L'irrégularité ci-dessus signalée étant assez fréquente depuis quelque temps, le ministre a cru devoir rappeler aux intéressés les dispositions légales qui régissent les demandes de brevets d'invention.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Lebhar et Cie, tissus, laines, etc., rue de la Lyre, 12, à Alger. — Cap. social : 301.000 fr.

Vve Sellier et Macrez, fabricants de tissus de laine, à Esquennoy (Oise) avec maison de vente à Amiens. — Cap. social : 300.000 fr.

Browaeys, teinture des laines, boulevard de Paris, 2, à Roubaix. — Cap. social : 50.000 fr.

Vve Gratier et fils, nouveautés et confections, Châteauroux. — Cap. social : 150.000 fr.

Morin et Blossier, robes et manteaux, rue Daunon, 15, Paris. — Cap. social : 270.000 fr.

Segré et Lazard, vêtements en gros, rue de la Feuillade, 6, Paris. — Cap. social : 200.000 fr. qui s'augmentera des trois quarts des bénéfices.

Deffresnes et Flippo, fabricants de couvertures en laine et en coton et filateurs d'amiante, à Lys-lez-Lannoy (Nord). — Cap. social : 92.000 fr.

Casson et Tournoud, tailleurs, rue Jean-de-Tournes, 9, Lyon. — Cap. social : 3.000 fr.

Wina et Koumar, tailleurs, rue St-Jacques, 187, Paris. — Cap. social : 3.435 fr. 85 c.

Vve Victor Germain et Mesnier-Germain, fabricants de draperie, Lisieux. Cap. social : 100.000 fr.

Société anonyme des « Filatures et Tissage de Pont-Rémy (Somme), rue Cadet, 6, Paris. — Cap. social : 1.200.000 fr.

Modifications de Sociétés

Hiroux, Dupont et Cie, filateurs de laine, Sains (Nord). — Qui continue entre MM. Hiroux et Dupont seuls, sous la raison : J. Hiroux et Alp. Dupont. — Cap. social : 1.300.000 fr.

Bayart-Parent, fabricants de tissus, Roubaix. — Qui devient Bayart-Parent frères, 52, rue de la Fosse-aux-Chênes.

Prorogation de Société

Hubert et Cie, filateurs de laine peignée à façon, à Tourcoing, rue du Midi. — Au 31 décembre 1883.

Dissolutions de Sociétés

Sigé et Dubost, tailleurs rue Vivienne, 53, Paris. — Liquidateur : M. Dubost, cessionnaire du fonds.

B. Franck Cadet et Cie, draperies en gros de Sedan, r. N.-D.-de-Victoires, 26, Paris, — Liquidateur : M. B. Franck.

Gaillard et Bardet, tailleurs, rue Vantadour, 10, Paris. — Liquidateur : M. Clément, rue Hauteville, 5.

David et Segré, vêtements en gros, rue de la Feuillade, 6, Paris. — Liquidateur : M. Segré.

Rodrigues et Cie, robes et confections, rue Montmartre, 178, Paris. — Liquidateur : Mme Rodrigues.

Séparations de biens.

M. Gelly-Tanguy, marchand d'étoffes, aux Hameaux (Deux-Sèvres).

M. Colas-Bonjour, tailleur, à Coudes (Puy-de-Dome).

M. Dujardin Houplain, tailleur, à Ste-Catherine (Pas-de-Calais).

(1) A cause de la rapidité de l'arrivée et du déchargement des steamers et de la composition de leur cargaison qui est destinée à plusieurs consignataires, les courtiers emploient pour la mise à quai une équipe d'hommes qu'ils ont toujours à leur disposition.

Les voiliers dont l'arrivée est signalée plusieurs jours d'avance et qui sont en général chargés par un seul propriétaire, mettent à quai leurs marchandises par le moyen des hommes de l'équipage et des nations que choisissent les négociants en traitant à forfait jusqu'à la mise en magasin.

Digitized by Google

M. Pinoteau-Petiot, tailleur, à Angoulême.
M. Gausset-Robinet, tailleur, à Brouesse (Indre).
M. Lalande-Marné, tailleur, à Cour-Cheverny (Loir-et-Cher).
M. Charlet-Deplanque, marchand d'étoffes, à Roubaix.

Déclarations de Faillites.

Samson, nouveautés, à Estrées-St-Denis (Oise); du 16 février. — Wacheux, à Compiègne, syndic.
Delplanque, négociant en laines et déchets, au Cateau (Nord); du 20 février. — Glinel, syndic.
Boissière, négociant en laines, soies et cotons, rue d'Enghien, 12, Paris; du 24 février. — Bonneau, syndic.
Carayol, tailleur, à Castres; du 16 février. — Marquiet, syndic.
Fages, marchand tailleur, à Pamiers; du 4 janvier. — Grilh, syndic.
Mayer, marchand d'étoffes, à Nancy; du 5 février. — Ory, syndic
Derache, marchand de nouveautés, à Bergues (Nord); du 23 février. — Cortois, à Dunkerque, syndic.
Mercier-Gallimard, marchand de tissus, à Auxerre; du 26 février. — Chocat, syndic.
Forty et Lamarre, marchand de nouveautés, Nantes; du 26 février. — Vallel, syndic.
Dreyfuss fils, marchand de nouveautés, à Reims; du 27 février. — Mauclaire, syndic.
Bernardi, tailleur, Nice; de 2 mars. — Foucard, syndic.
Milhaud, marchand de tissus, Nice; du 27 février. — Muaux, syndic.
E., A. et J.-B. Delalobbes, filateurs, à Carignan (Ardennes); du 27 février. — François à Sedan, syndic.
Guiglion et sa femme née Lageard, marchands tailleurs, rue Ferrari, 67, Marseille; du 26 février. — Roux-Martin, syndic.
Baranès, négociant en nouveautés et tissus indigènes, rue de la Lyre, à Alger; du 19 février. — Roussel, syndic.
Navizet, tailleur, rue de l'Arbre-Sec, 9, Lyon; du 5 mars. — Regaud, syndic.
Delplanque, négociant en déchets, Tourcoing; du 20 février. — Rodet, syndic.
Proux, marchand de draps, à Bressuire (Deux-Sèvres); du 3 février. — Lévesque, à Melle, syndic.
Dubost, tailleur, rue Vivienne, 53, Paris; du 1er mars. — Planque, syndic.
Mouchard père et fils, fabricants de draps, à Caudebec-lès-Elbeuf, et personnellement Victor-Joseph Mouchard père et Victor-Auguste Mouchard fils; du 2 mars. — Dreyfus, à Elbeuf, syndic.
Fauchey, marchand tailleur, rue Pas-St-Georges, 43, à Bordeaux; du 28 février. — Videau, syndic.
Péan, négociant en tissus, à Salins; du 1er mars. — Courvoisier, syndic.
Loison fils aîné, marchand de nouveautés, à Cattenières (Nord); du 1er mars. — Duez, à Cambrai, syndic.

Homologations de Concordats

Cavalier, marchand de tissus, à St-Genès (Gironde). — 20 0/0, payables 5 0/0 comptant, 5 0/0 dans 6 mois et 10 0/0 dans un an.
Herman, marchand de tissus, à Roubaix — Abandon de l'actif et 20.000 fr. 0/0.

Répartitions

Voczi, tailleur, boulevard Rochechouart, 37, Paris. — 10.30 0/0.
Merlot, tailleur, rue Ste-Elisabeth, 148, Lyon.

REVUE DES MARCHÉS

Anvers, 2 mars. — Une bonne demande a continué pendant la huitaine écoulée et notre marché a été visité par de nombreux acheteurs dont les opérations auraient encore pris plus d'extension sans la fermeté croissante des détenteurs.

La plupart des achats ont encore été faits pour Verviers et pour l'Allemagne. Un certain chiffre d'affaires a aussi été traité pour le peigne français et pour l'Angleterre.

Les ventes comprennent :

656 balles Buenos-Ayres;
580 » Montevideo et B. Orientale;

1.236 balles Plata
34 » Chili à fr. 1.62 1/2;

1.270 balles

Nos prix sont fermes, en général, au haut de la dernière vente publique, et en hausse de 3/10 c. sur les bas prix ayant alors cours pour agneaux, morceaux et ventres de Montevideo.

Nous avons eu d'assez nombreux arrivages, dont :

10141 balles Plata pour le marché et 1.194 balles en transit.
2.123 » Australie pour le marché et 1.703 balles en transit.

On vient de classer quelques parties de laines d'Entre-Rio et de belles Montevideo sur lesquelles l'attention doit se porter.

Stock ce jour :

17.864 balles Buenos-Ayres;
2.767 » Montevideo;

20.631 balles Plata, contre 31.545 balles en 1882 et 32.575 balles en 1881.
1.880 » Australie;
753 » Cap;
115 » diverses;

23.379 balles.

Londres, 3 mars. — La fermeté du marché aux laines coloniales, soutenue pendant la deuxième semaine d'enchères, produit de bons effets dans les districts manufacturiers de l'intérieur.

Dans les 7 catalogues quotidiens de cette semaine, dépassant souvent 11.000 balles, il y a eu un choix très important de laines supérieures de Port-Philippe, qui ont réalisé des prix en rapport avec leurs mérites respectifs. Plusieurs de ces grandes marques ont perdu partiellement leur finesse extra par la continuité des croisements consanguins, dont on retrouve des traces encore plus marquées dans les agneaux. Le lavage, le classement, le débordage des toisons et le conditionnement sont irréprochables. Ces genres ont actuellement des emplois plus limités.

L'attention de presque tous les acheteurs est portée sur les bonnes laines courantes, mi-fines, assez propres d'Australie à peigne, qui se vendent avec un entrain qui ne diminue pas. Les meilleures croisées s'adjugent fort bien aussi à la cote élevée.

Beaucoup d'agneaux d'Australie sont bien vendus, mais il y en a peu d'extra-fins. Les genres courants, mi-longs, irréprochables comme propreté et classement sont aussi plus rares.

Sur les Australie à carde et les Cap de B. Espérance, il n'y a pas de changement notable.

On mande d'Australie une diminution de

Digitized by Google

production dans certaines colonies; mais il est difficile de la préciser dès maintenant.

Pour l'exportation, les achats sont plus considérables que pour l'intérieur. Du 20 au 28 février dernier, les adjudications étaient de 30.000 balles aux étrangers, contre 24.000 b. pour les anglais. La France et l'Amérique sont beaucoup plus actives.

Londres, 10 mars. — Avec des catalogues comprenant environ 12.000 balles par jour, dans la troisième semaine d'enchères, les acheteurs ont continué leurs approvisionnements avec plus de calme; mais sans variation dans cours des bonnes laines et propres.

Les meilleures laines à chaînes fines extra réalisent les hauts cours de 1882. Dans les grandes marques de l'Ouest, il y a beaucoup de toisons à mèches cassantes qui les déprecient.

Les faibles rendements de mauvaise nature des petits genres défectueux, très abondants cette année-ci, les font aborder avec plus de réserve par les acheteurs, mais les vendeurs résistent à cette froideur.

Il n'y a pas de ralentissement dans les achats pour l'exportation, qui atteignaient, le 7 de ce mois, 62.000 balles, contre 50.000 pour l'intérieur.

La France a été un peu plus active, mais l'entrain n'est pas général. L'Alsace et l'Allemagne s'approvisionnent largement dans leurs genres, qu'ils trouvent abondamment à cette vente.

En anticipation de la réduction des droits d'importation des laines brutes aux États-Unis, votée dernièrement, plusieurs milliers de balles ont été arrêtées pour cette destination. On s'attend à une certaine activité ici dans les étoffes de laine avant l'application fixée au 1er juillet prochain, du nouveau tarif d'entrée en Amérique.

D'après documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, les importations de fils et tissus divers de laine y compris quelques étoffes mélangées, pendant les deux premiers mois de cette année, s'élèvent au chiffre de 32.380.875 francs contre 30.760.775 francs pour le même exercice en 1882, soit une augmentation de 1.620.100 fr.

Pendant la même période, les exportations de fils, draps et étoffes de laine ont atteint fr. 88.703.075, ce qui dénote une diminution de fr. 7.178.250 sur le chiffre de fr. 95.881.325 en 1882.

L'ouverture de la deuxième série d'enchères est fixée au mercredi, 16 mai prochain. La liste des arrivages sera close le jour où ils atteindront 3.0.000 balles.

Jusqu'à ce jour, on a offert 192.577 balles, desquelles 179.226 b. sont vendues et 13.351 balles retirées. Dans les 12 catalogues de la quatrième semaine, on offrira 15.: 92 b. Sydney, 29.496 b. Port-Philippe, 11.432 b. Adélaïde, 173 b. Swan-River, 3.717 b. Nouvelle-Zélande, ensemble 60 110 balles Australie et 6.262 b. du Cap de Bonne-Espérance.

P. Pierrard.

Marseille, 9 mars. — La situation de l'article reste sans changement. Les affaires qui se traitent marque des prix en faveur des acheteurs.

L'enchère de la semaine prochaine fixera les détenteurs sur la valeur réelle des laines du Maroc, comme aussi sur la position générale de l'article.

Les avis de la fabrique sont toujours défavorables.

Ventes de la quinzaine : 2.050 balles.

New-York, 24 février. — Il y a eu augmentation de demande pour les laines dans les ports de mer et la position générale redevient plus solide. Les demandes se portent notamment sur les laines à peigner dont les lots de choix ont haussé de 1 à 2 c., les laines fines à carder et les laines en suint de toutes espèces sont mieux tenues. Cette tendance vers des taux plus élevés est due à la rareté des laines à carder et de longue soie, qui se fait ressentir de plus en plus. Les existences dans tous les marchés du pays ont été réduites d'une façon notable, et comme il en est de même des laines importées, tant la fabrique que le commerce appréhendent un épuisement partiel de stocks avant la nouvelle tonte. Dans le courant de l'année fiscale 1879-80 on avait importé plus de 120.000.000 livres de laine, entraînant des pertes sensibles et la mauvaise leçon, essuyée dans le temps, a eu pour effet de réduire ce mouvement d'importation à des proportions comparativement modestes. En attendant les accumulations chez nous, les laines de l'étranger ont été absorbées par degrés par la consommation, et comme la production indigène ne suffit pas pour combler le déficit, il en résulte que toute la laine encore disponible sera aisément placée à des taux rémunérateurs. Les enchères des laines coloniales à Londres commenceront vers la fin du mois; à moins qu'on n'y pousse les prix à un niveau par trop élevé, il se peut bien que d'importants ordres américains y trouvent leur exécution. Inutile de dire que la position favorable des marchés du littoral a eu pour effet de raffermir ceux de l'intérieur du pays, et que les achats ne s'y opèrent que difficilement. Des laines du Texas jadis presque invendables s'écoulent maintenant avec bénéfice.

(Dry Goods Bulletin)

Cours des laines au Havre au 1er mars 1883.

Buenos-Ayres, *en suint*

Laines	Supérieure	Bonne	Moyenne	Inférieure
Merinos . fr.	2.10 à 2.30	1.80 à 2.	1.55 à 1.70	1.30 à 1.50
1a	2.05 » 2.25	1.75 » 1.95	1.50 » 1.65	1.25 » 1.45
2a	2. » 2.20	1.70 » 1.90	1.50 » 1.65	1.25 » 1.45
3a	1.90 » 2.10	1.70 » 1.85	1.45 » 1.60	1.20 » 1.40
Agneaux . . .	1.90 » 2.10	1.70 » 1.85	1.40 » 1.60	1.15 » 1.30
Vent. et Moec.	1.10 » 1.50	1. » 1.40	».85 » 1.25	».60 » 1.10
Lin et Crois.	2.10 » 2.25	1.80 » 2.	1.60 » 1.70	». » ».

Montevideo, Entre-Rios, Rios-Orientale et Rios-Grande, *en suint*

Merinos . fr.	2.40 à 2.50	2.15 à 2.30	1.90 à 2.05	. à .
1a	2.35 » 2.45	2.10 » 2.25	1.85 » 2.	. » .
2a	2.25 » 2.35	2.05 » 2.20	1.85 » 2.	. »
3a	2.15 » 2.25	1.95 » 2.10	1.80 » 2.	. » .
4a et 5a . .	1.80 » 2.	1.50 » 1.90	1.30 » 1.75	. » .
Agneaux . . .	2. » 2.15	1.80 » 1.95	1.85 » 1.70	. » .
Vent. et Moec.	1.35 » 1.75	1.20 » 1.65	1.15 » 1.50	. » .

Digitized by Google

		suint	lavée
Pérou		1.10 à 1.90	1.20 à 2.90
Chili	fine	1.60 » 1.90	» » »
	métis	1.30 » 1.70	» » »
	commune	1. » 1.25	» » »
	noire	» .75 » 1.70	» » »
	Pelades Mérinos	1 35 » 1.70	» » »
	» Métis	1.25 » 1.60	» » »
Russie	suint	1.70 » 2.25	» » »
	lavée à chaud	» » »	2 » 5.
	Donskoy lavée	» » »	1.80 » 2.20
Espagne	fines légères	1.75 » 1.90	2.20 » 3.50
	lourdes	1.20 » 1 40	» » »
	noires	1.20 » 1.70	» » »
Portugal.		» .70 » 1.30	» » »

Peaux de mouton en suint, Cours nominaux

	Buenos-Ayres	Montevideo
Mérinos	1.30 à 1.80	1.80 à 2.0
1a	1.25 » 1.70	1.70 » 2. 5
2a	1 20 » 1.65	1 60 » 1.80
3a	1.15 » 1.50	1 40 » 1.70
4a et commune	» .70 » 1.30	» .80 » 1.40
Mi-Laine	1.20 » 1.50	1.40 » 1.70
Rasons et mi-Rasons	» .60 » 1.30	» .70 » 1.40
Agneaux grands	1.25 » 1.60	1.30 » 1.80
moyens	» .90 » 1.40	» .90 » 1.50
petits et morts-nés.	1. » 1.85	1. » 1.85

A. Anselin et A. Douay, courtiers

Le Gérant H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Le grand), à Sedan,

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G, Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan. Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims. Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tisssus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

Etudes de Me THUILLIER, agréé à Elbeuf, place Lemercier, 17, et de Me LEMONNIER, commissaire-priseur en la même ville.

Faillite LANNE & PION

A VENDRE

AUX ENCHÈRES PUBLIQUES

A Elbeuf-sur-Seine, rue Dévé et passage Gariel,

Dans l'Etablissement industriel exploité par la Maison LANNE et PION

Par le ministère de Me LEMONNIER, commissaire-priseur en la dite ville.

Le Mardi 3 Avril 1883, a une heure et jours suivants.

UN BON
MATÉRIEL INDUSTRIEL

POUR LA FABRICATION DES DRAPS

EN PLEINE ACTIVITÉ

Comprenant notamment :

Quatre machines à ratiner avec cuirasses, pignons et table de rechange.

Une grande tondeuse avec ses rouleaux de rechange.

Une batteuse à draps.

Trois grandes tondeuses

Deux brosseries.

Une velouteuse.

Huit laineries.

Deux laineries doubles.

Une cureuse à chardon.

Une mouveuse à terre.

Un hydro-extracteur.

Une Machine à trier la laine, système C. Martin.

Une batterie à laine.

Une hélice.

Une rameuse, système Quidet, avec tous ses accessoires.

Une encolleuse mécanique, aussi avec ses accessoires.

Une essoreuse avec 12 rouleaux.

Deux machines à dégraisser les fils.

21 métiers à tisser, systèmes Mercier, Veslot et Béranger.

Une trameuse mécanique.

Une mouilleuse-essoreuse pour trames.

Une machine à retordre continue, double, de 150 broches.

Un métier à filer et retordre, système Mercier, de 150 broches.

Une machine à doubler.

Quatre machines à bobiner.

Deux ourdissoires mécaniques.

Lames, rôts, cuivre, fer, rubans, tables, faudets, barres, tuyaux, transmissions, pièces de rechange, casiers, cadres à chardon et une grande quantité d'objets divers.

AU COMPTANT

Digitized by Google

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 5.000 francs.
Une locomobile sur roue, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Trois presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Une sécheuse et encolleuse avec son ourdissoir, prix : 1.000 fr.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une brosserie avec bâtis en fonte, prix: 220 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Deux égratteronneuses dont une Valery Delaroque une Malteau 1 mètre 20 largeur, chacune 700 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 600 francs.
Deux pompes centrifuges, et divers autres outils.
Une tondeuse (Schneider), prix : 300 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

ON DEMANDE A ACHETER D'OCCASION UN ASSORTIMENT DE CARDES en très bon état, de 110 centimètres d'arrasement, *système Mercier* ou *sytème Bosson* de Verviers. — S'adresser au bureau du journal, sous le **n° 482.**

A VENDRE TROIS CARDES BOUDINEUSES de 1 m. 10, et SIX FILATURES de chacune 250 broches; le tout presque neuf (système Mercier). — *S'adresser chez MM.* PANIER AINÉ et FILS, *à OISSEL (Seine-Inférieure).*

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
6 Ourdissoirs à la main.
20 Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX.*

A VENDRE Un Continu à lanières (SYSTÈME MARTIN). produisant 100 bons fils pour carde de 1 mètre 20 d'arrassement. Cet appareil a fonctionné 2 mois.— *S'adresser au bureau du journal sous le* **n° 67.**

A VENDRE des MÉTIERS 1/2 renvideurs. système Alexandre, de 400, 360 et 300 broches, des **MÉTIERS à la main**, de 300 et 250 broches, et des **TÉTIÈRES de métiers**, le tout presque neuf. — *S'adresser à M. L. GUILLAUME, filateur, à* HARAUCOURT (*Ardennes*).

ON DEMANDE Une Machine à vapeur horizontale, *35 chevaux*, bonne construction, sans chaudière. — S'adresser à **M. A. IEHL**, à *MAZAMET.*

On demande à acheter:

UNE BATTERIE A LAINE DROITE

(*Genre* QUIDET)

DES ASSORTIMENTS

(Largeur 1 m. 10 à 1 m. 20).

Filature MERCIER, 900 broches.

S'ADRESSER AU BUREAU DU JOURNAL

ON DEMANDE A ACHETER

Deux assortiments de carde, (construction ou genre Mercier), 1 mètre largeur, à nappe et rota-frotteur.
Plusieurs assortiments de 1 mètre 10 à 1 mètre 20, (même construction).
Plusieurs filatures de 200 broches (syst. Mercier), 0.050 millimètres écartement des broches.
Plusieurs cardes avec avant-train, de peigné, (construction Mercier ou Grün), de 1 mètre 20 à 1 mètre 50 arrasement.
Plusieurs renvideurs de 400 broches, (construction Platt).
Plusieurs machines à effilocher.
Deux calendreuses (construction Martel frères, de Roubaix), à 3 cylindres, 1 m. 30 larg. de travail.

ON DEMANDE ENCORE.

Deux laineries à un tambour, 2 mètres largeur de travail.
Des métiers à tisser à plateau, (construction Mercier), tissant 3 mètres de largeur.
Des métiers à triple boites, nouveauté, pouvant tisser 1 m. 75 largeur, (construction Hodgson ou construction Hattersley). — D'autres tissant 1 mètre 90 à 2 mètres.

S'adresser au bureau du Journal.

A VENDRE Une MACHINE A FABRIQUER les ROTS pour tissage ordinaire ou métiers mécaniques, pouvant faire des rôts de 1 mèt. à 2 mèt. 75 et plus; en parfait état construction anglaise). — *S'adresser au bureau du journal.*

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

AGENCE INTERNATIONALE DES JOURNAUX

H.-P. HUBBARD

A NEW-HAVEN (CONNECTICUT.— ETATS-UNIS

Seul représentant

Pour les Etats-Unis et le Canada du journal *Le Jacquard*

REÇOIT LES ANNONCES ET LES ABONNEMENTS

COULEURS D'ANILINE UNE IMPORTANTE MAISON DE PORTUGAL *demande à représenter dans ce royaume* une bonne manufacture de couleurs d'aniline. — *S'adresser à* MM. VIUVA DE MONTELLANO ET FILHOS, *à LISBONNE* (PORTUGAL).

Digitized by Google

AVIS

UN FABRICANT de **Cuirs et Courroies** demande des représentants dans les principaux centres industriels de France et de l'Etranger.—Donner de bonnes références.— S'adresser au bureau du journal. 8mi

VIUVA DE MONTELLANO & Fos

132, rue de la Magdeleine, 132

LISBONNE (PORTUGAL)

MAISON FONDÉE EN 1860

EXPORTATION des **tontisses, laccons, bouts, chiffons** et tous **déchets de laines** du PORTUGAL.

REPRÉSENTATION DE MAISONS ÉTRANGÈRES

Pour la vente des Machines et Outils pour la fabrication des draps

LAINES NATURELLES ET ARTIFICIELLES A LA DOMBIGNATION

COTONS TEINTS EN TOUTES NUANCES

Résistance au foulage garantie

Spécialité de Noir solide

A PRIX TRÈS AVANTAGEUX

ET PAR UN PROCÉDÉ NOUVEAU SPÉCIAL

M. BONVOISIN FILS

PEPINSTER-VERVIERS

On demande des REPRÉSENTANTS pour la *France*

ADRE DAVID & Cie

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc

De tous calibres, au nouveau système vissées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, TRINGLES, CHEVALETS et CROCHETS.

FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES

CHASSE-NAVETTES en baleine, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTI*, C. J. GRENNET

Amiante en Fils, Cordes et Cartons

pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE)

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio, 7*

REPRÉSENTATION

En Draperies et Tissus divers

DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

TANNERIE, CORROIERIE

Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPROT, 87

USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20

Roubaix (Nord).

MANLOVE, ALLIOT, FRYER & Cie

CONSTRUCTEURS-MÉCANICIENS

ROUEN

SPÉCIALITÉS

PRESSE HYDRAULIQUE POUR LES DRAPS

à mouvement continu, brev. s.g.d.g.

ESSOREUSES A MOTEUR SPÉCIAL, SANS FONDATIONS

BREV. S.G.D.G., A COURROIES & A BRAS

MACHINES A LAVER, CHAUDIERES

MACHINES A VAPEUR

TRANSMISSION DE MOUVEMENT

FORGES PORTATIVES, CHAINES-GALLE

Représentant à Elbeuf: M. F.-A. LEVIEUX

RUE ADOLPHE-THIERS 2mi

GRANDE MANUFACTURE

DE TAQUETS

POUR TISSAGES MÉCANIQUES

Cr DUPIRE & Cie

ROUBAIX (NORD).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0

sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts spéciaux formés et à spirales garantis avec fil d'acier trempé.

S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX.

Digitized by Google

SOCIÉTÉ ANONYME VERVIÉTOISE

POUR LA

CONSTRUCTION DE MACHINES

VERVIERS (Belgique)

DIRECTEUR-GÉRANT G. NOUGUIER

Spécialité de machines pour le **lavage automatique**, le **cardage** et la **filature de laine cardée** et **peignée** et pour les **manufactures de draps.**

CHAUDIÈRES. — **MACHINES A VAPEUR** *de toutes puissances.*
MACHINES-OUTILS, POMPES, etc.

Entreprise à forfait pour l'installation complète d'établissements pour la FILATURE DE LA LAINE *et la* FABRICATION DU DRAP, *livrables mises en train et avec le personnel dirigeant.*

Adresse télégraphique : NOUGUIER, Verviers (BELGIQUE).

P. & C. GARNETT

INVENTEURS-CONSTRUCTEURS
DE LA

MACHINE A DENTS DE SCIE

Pour ouvrir les déchets de laine de toute nature et les carder en même temps.

MACHINES BREVETÉES A
ECHARDONNER LES LAINES

FABRICANTS DE RUBANS MÉTALLIQUES A DENTS DE SCIE POUR GARNIR LES ROULE-TA-BOSSE

Avant-trains de cardes à laine et rouleaux d'entrée de cardes à coton.

SEUL REPRÉSENTANT :

C. BORISSOW, à LILLE.

Succursale : ROUBAIX, rue Pauvrée, 41.

Digitized by Google

FOULEUSES UNIVERSELLES

Spécialité de l'Atelier de Construction de

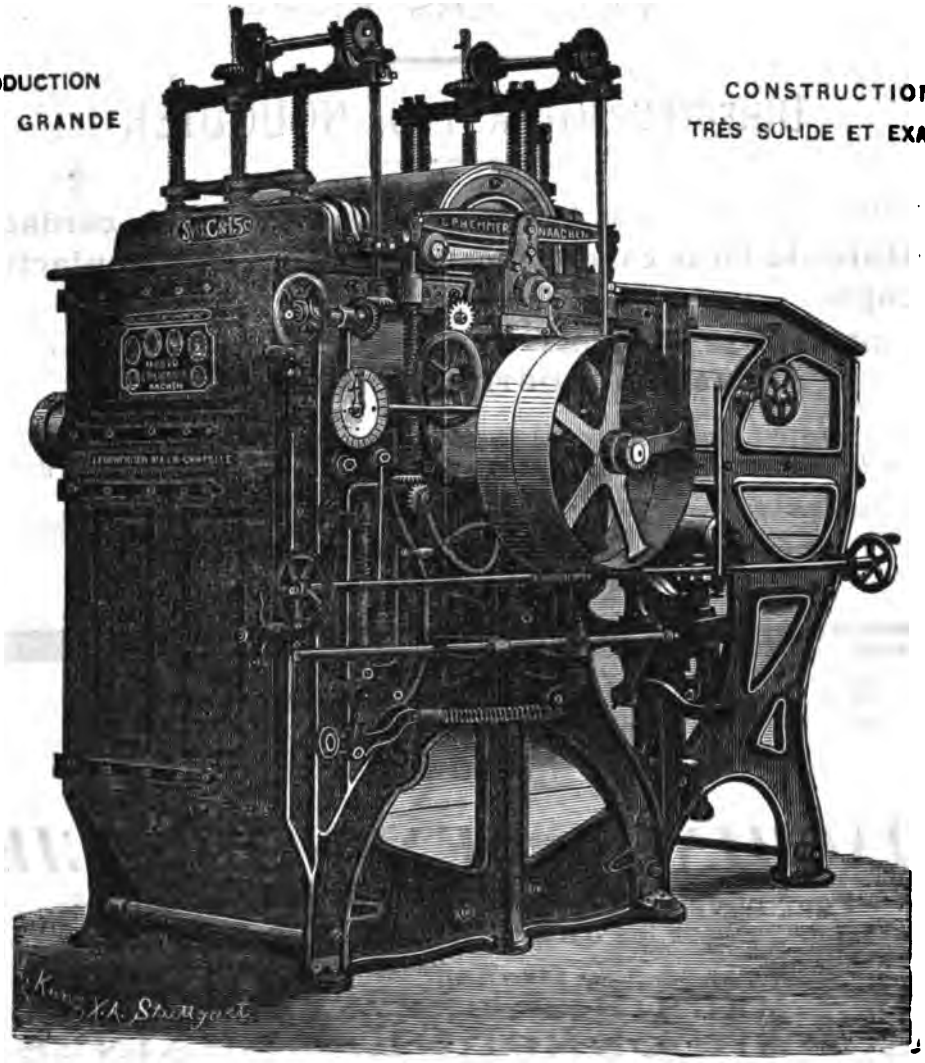
L. PH. HEMMER

A AIX-LA-CHAPELLE

PREMIERS PRIX A VIENNE, WITTEMBERG, PHILADELPHIE, AIX-LA-CHAPELLE, DUSSELDORF, LEIPZICK

PRODUCTION
TRÈS GRANDE

CONSTRUCTION
TRÈS SOLIDE ET EXACTE



CERTIFICAT N° **797**.

Monsieur L. PH. HEMMER, A AIX-LA-CHAPELLE

Nous sommes heureux de pouvoir vous annoncer *que nous sommes entièrement satisfaits de la fouleuse* que vous nous avez livrée. Elle a *une grande puissance de foulage* et *aussi une grande rapidité de production. C'est assurément une excellente machine.*

Amboise (Indre-et-Loire), le 29 8bre 1881. **PATHAULT-LECLAIRE**

CERTIFICAT N° **946**.

La *deuxième* fouleuse de votre système que vous nous avez livrée est en marche depuis plusieurs mois. Nous venons vous déclarer *que nous en avons, comme de la première livrée, toute satisfaction.*

Amboise (Indre-et-Loire), 18 9bre 1882. **PATHAULT-LECLAIRE**

Digitized by Google

10e ANNÉE | No 6 | 30 MARS 1883

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :
France. . . 15 francs par an.
Etranger. . 20 francs par an.

Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal ; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.

PUBLICITÉ.
Réclames . . 1 fr. la ligne
Annonces. . . A forfait.

SOMMAIRE : Chronique, 81. — Broches de filature, 82. — Métiers à tisser mécaniques, 82. — Métiers à filer continus, 82. — Systèmes continus s'adaptant sur les métiers à filer, 82. — Nouvelle application de l'eau comprimée à l'échardonnage, 84. — Régulateur de vitesse de rentrée aux chariots des métiers self-actings et autres, 84. — Laine artificielle, 84. — Apprêts, 84. — Apprêts, 85. — Construction des métiers à tisser, 85. — Epaillage chimique de la laine, 85. — Peigneuse circulaire, 85. — Laineuses à chardons métalliques, 86. — Nouveau tissu, 86. — Machine à filer et à retordre, 86. — Métier mécanique, 86. — Procédés chimiques et mécaniques, 86. — Métiers mécaniques, 87. — Montage : Genres Été, 87 — L'industrie lainière de la France à l'exposition de Paris en 1878, 89. — Les draps de troupe, 90 — Renseignements commerciaux, 90. — Revue des marchés, 91. — Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 30 mars 1883.

La situation de notre industrie s'est légèrement améliorée depuis notre dernier bulletin : les derniers échantillons ont été soumis et il s'en est suivi quelques commissions. La fabrication des unis noirs jouit par continuation d'une bonne activité. Quoi qu'il en soit, il existe toujours à Elbeuf un grand nombre d'ouvriers sans travail.

Louviers semble mieux partagé, et l'ensemble de sa fabrique possède une assez régulière activité.

L'élévation des droits d'entrée en Amérique à partir du 1er juillet, s'est ait sentir, à Fourmies, surtout sur les basses croisures, et a motivé beaucoup de demandes de chaines 80 et cannettes 100 à 110, avec une légère augmentation de prix. Cependant la semaine dernière, les affaires ont été fort calmes, tant en peignés qu'en filés. Les blousses et déchets sont assez recherchés, sans modifications sur les prix.

L'importation des laines en France pendant les deux premiers mois de 1883 n'ont atteint que 33.778.000 fr., contre la somme de 49.944.000 fr. l'an dernier. La valeur des tissus de laine entrés est aussi en diminution : 17.700.000 fr. cette année contre 20.000.000 en 1882.

L'exportation des tissus de laine est, au contraire, en progrès : 60.776.000 fr. contre 56.000.000 l'an dernier. Les laines ont perdu 6.000.000 à l'exportation.

En Angleterre, l'importation des laines est en notable augmentation sur l'an dernier; il y a été introduit pendant les deux premiers mois de 1883 : 107.616.770 liv. de poids valant 5.623.653 liv. ster., contre 93.893.959 liv. de poids d'une valeur de 4 905.462 liv. st. en 1882.

L'exportation des fils et tissus de laine est en décroissance : de 22.000 liv. st. pour les filés, et de 289.000 liv. st. pour les tissus.

Il ressort d'une lettre que nous adresse M. le président de la Chambre de commerce de Verviers que, contrairement à ce que nous avons annoncé, sur la foi d'un correspondant, il n'y a eu à Verviers ni aux environs aucune déconfiture, et la dernière qui s'est produite remonte à près d'un an.

Les fabriques autrichiennes ont des ordres en quantité suffisante pour leur alimentation; mais les plaintes continuent en ce qui concerne les prix qui leur sont accordés.

Aucune modification sensible ne s'est manifestée en Italie. En Espagne, on cite quelques manufactures de draperies lisses marchant bien; mais les manufacturiers de la Catalogne, surtout ceux produisant les genres nouveautés — c'est-à-dire la presque totalité — ont éprouvé de grandes difficultés dans l'écoulement des articles de la dernière saison.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS (1)

Perfectionnements apportés aux BROCHES DE FILATURE

Par M. Jaquith

Cette invention consiste dans une disposition et une combinaison nouvelles comprenant divers perfectionnements qui consistent :

1° Dans la combinaison avec la broche *C* du tube *A* ayant une partie supérieure élargie au godet *b* de la garniture *D* munie d'un épaulement *c* et faite en deux pièces ou moitiés longitudinales et de la crapaudine *B*.

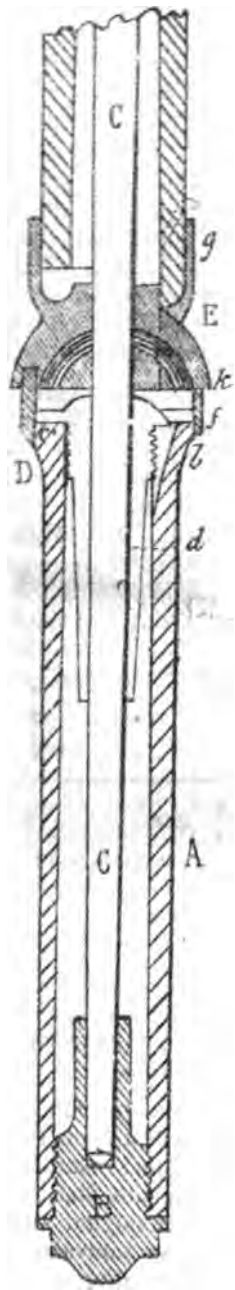
2° La noix *E* disposée de manière à former le godet d'huile et entrainement à friction pour l'extrémité inférieure de la bobine et munie d'une face inférieure portant des rainures *m*.

3° La noix *E* portant des godets supérieurs et inférieurs *g* munis d'un passage d'huile les faisant communiquer l'un avec l'autre.

4° La combinaison avec la noix *E* munie d'un passage d'huile, de la garniture à tête filetée *D* munie d'un trou *k* et du tube *A* portant une lumière *f* qui le relie à la tête de la garniture.

5° La garniture *D* munie d'une tête filetée à son extrémité supérieure d'une partie inférieure élargie *d* et d'un corps rétréci perforé.

6° Une broche de filature ayant un tube extérieur et une noix disposée tels que quand ils sont combinés avec la bobine, la broche est entourée sur toute sa longueur à l'abri des poussières et se trouve parfaitement lubrifiée.



(1) Descriptions communiquées par Mr. Tavernier, ingénieur-civil, rue de Richelieu, 15, Paris.

Perfectionnements aux MÉTIERS A TISSER MÉCANIQUES

Par M. Garin-Moroy, à la-Vallée-aux-Bleds (Aisne)

Cette invention a pour but des perfectionnements qui consistent :

1° Pour l'ensouple, de l'emploi du cuivre ou du laiton en tube étiré à la filière; l'adoption d'axes en fer forgé ajustés à feuillure et brasés au tube; l'emploi d'une bande de papier gommé pour fixer les fils de chaine à leur origine.

2° Pour l'arbre à manivelles, l'emploi de la fonte de fer; l'emploi de l'acier coulé en substitution à la fonte de fer; l'équilibrage en contre-poids des manivelles seulement ou seulement des manivelles augmentées du poids des parties de bielles qui pèsent sur elles.

3° Pour les butoirs, l'application de l'élasticité et la limitation de cette élasticité par un ressort plissé placé dans le butoir.

4° Pour le frein, l'entrainement d'une charge qui absorbe la force d'impulsion du mouvement pour la dépenser aussitôt en faisant évoluer le métier en sens inverse jusqu'au point d'origine du contact entraînant.

5° Pour la fixation sans calage, des organes que l'on calait habituellement sur leur axe.

Perfectionnements dans la construction des MÉTIERS A FILER CONTINUS

Par la société Joly frères, Jourdain et Cie.

Cette invention consiste dans des perfectionnements apportés aux métiers à filer continus pour la torsion faible des fils d'une manière pratique et avec une production supérieure; la qualité du produit égale celle des produits des métiers renvideurs.

On obtient ce résultat par l'emploi de dispositifs perfectionnés qu'on applique aux métiers à filer. On a adapté au métier à filer les trames laines, la broche Dobson Marsh, employée seulement jusqu'ici à la filature du coton ; elle est beaucoup plus stable que les autres broches et excessivement légère. Le graissage se fait d'une manière continue.

SYSTÈMES CONTINUS s'adaptant sur les métiers à filer la matière textile

Par M. Kleber Berteaux, rue de l'Industrie, à Fourmies

Cette invention consiste :

1, Porte-broche en bois ou en fer.

2, Crapaudine en bronze supportant la broche.

3, Broche en acier.

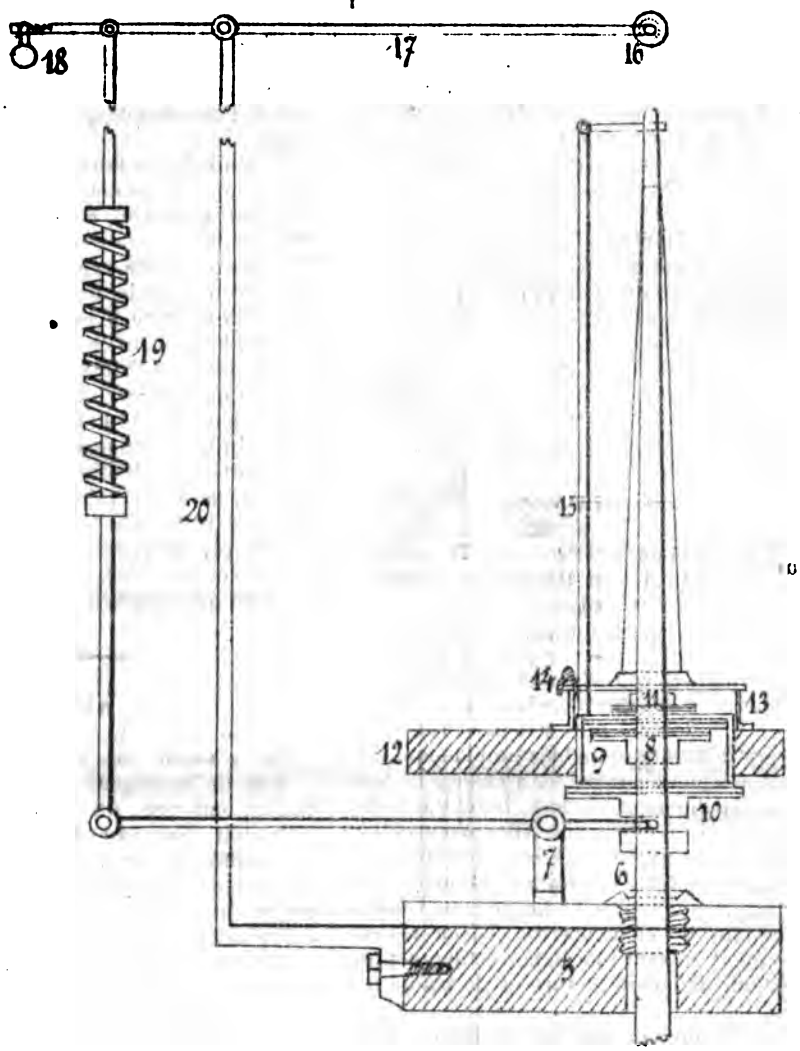
4, Noix en fonte adaptée sur la broche.

5, Plate-bande en bois et en fer tenant la broche par le milieu.

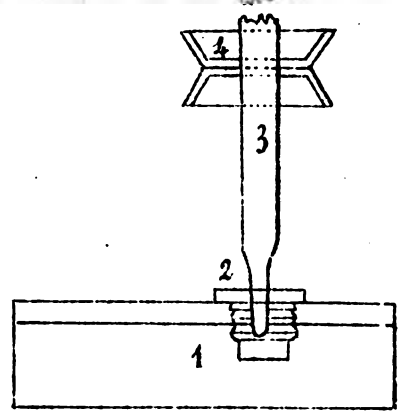
6, Collet en bronze adapté dans la plate-bande.

Digitized by Google

7, Support de friction mobile.
8, Friction fixe faisant tourner la friction du curseur.
9, Friction du curseur.
10, Friction mobile servant à régler la friction du curseur d'après le développement du



cylindre et agissant par l'impulsion des numéros 16, 17, 18.
11, Friction pour adoucir l'arrêt de la friction du curseur pour éviter la casse du fil.
12, Plate-bande mobile en bois.
13, Cylindre fixe sur la plate-bande.
14, Curseur mobile sur la plate-bande pour l'enroulage et la torsion du fil.
15, Levier sur la broche.
16, Petite noix en fonte pour le glissage du fil.
17, Balancier servant pour la torsion du fil.
18, Poids servant de contre-poids pour la tension du fil.
19, Balancier à ressort pour adoucir le mouvement du balancier 17.
20, support du balancier.



Digitized by Google

NOUVELLE APPLICATION DE
L'EAU COMPRIMÉE
à l'échardonnage de la laine brute
Par M. Auguste Frayssé

Cette invention consiste dans la combinaison de un ou plusieurs cylindres garnis d'aiguilles, avec la chute d'une nappe d'eau, tantôt dans un sens des aiguilles, tantôt dans l'autre, de façon à y faire pénétrer la laine ou à l'en faire sortir.

Ce procédé s'applique aussi bien à la laine brute qu'à la laine plus ou moins lavée, et présente cet avantage de ne porter atteinte ni à la longueur, ni à la nature, ni à la nuance de la laine, tout en lui faisant acquérir une plus-value par un lavage radical à l'eau pure, en lui enlevant tous les corps étrangers, en la divisant et la rendant ainsi plus susceptible d'un lavage à fond plus facile et d'un cardage parfait.

RÉGULATEUR de VITESSE de RENTRÉE
aux chariots des métiers self-actings
et autres
Par M. Guénot.

Cette invention consiste dans la disposition sur la longueur du chariot d'un métier Mull-Jenny ou self-acting à des distances variables, d'une série de scrolls, réglables simultanément et de quantité égale ou variable, à l'aide d'un tendeur convenablement disposé, le tout à l'effet de donner à ces métiers une vitesse de rentrée aussi régulière que rapide et déterminer, en conséquence de cette disposition, et malgré la vitesse acquise, une égalité linéaire de vélocité telle que tous les éléments du chariot restent constamment suivant une ligne rectiligne utile pour obtenir de bonne filature et de bonne retorderie.

A cet effet, on a disposé les scrolls à des intervalles tels que la distance qui les sépare est trop courte pour que tous les éléments du chariot dans chacun des intervalles, n'obéissent pas simultanément aux effets de la traction.

ENSEMBLE DE MOYENS ET PROCÉDÉS PROPRES A
OBTENIR UNE
LAINE ARTIFICIELLE
avec des déchets et rognures
Par M. Schiefner

Cette invention consiste dans un produit nouveau dit laine artificielle, avec des déchets et rognures provenant de la fabrication d'une soie végétale au moyen des orties, du lin, du chanvre, de l'ananas, du fil, du jute, etc. Cette laine se mélange et se teint très-bien, dit l'inventeur, avec la laine naturelle.

Le procédé consiste en plusieurs opérations :

1° Une solution de 2 kil. d'ammoniaque caustique et 1/2 kil. d'acide chlorhydrique dans 100 litres d'eau à 120° dans laquelle la fibre reste 4 heures quelquefois suivant la nature de la matière première.

2° La fibre est placée dans une machine centrifuge dite hydro-extracteur, et pendant que cette machine tourne, on y introduit par un tuyau de l'eau chaude qui nettoie complètement les fibres.

3° Un bain contenant 1/2 0/0 d'éther chlorhydrique dans lequel on laisse la fibre (1 k. de fibre et 4 kilogr. d'eau) pendant un quart d'heure.

Alors on ajoute à cette solution 1 0/0 de sulfate de magnésie qui s'allie au chlore en formant du chlorate de magnésie. La fibre reste un quart d'heure dans ce bain qui la blanchit complètement sans l'altérer le moins du monde. En sortant de ce bain, elle est lavée dans l'hydro-extracteur comme la première fois.

4° Un bain contenant 2 0/0 d'huile de Gallipoli portée à 125° C. On compte 4 litres d'eau par kil. de fibres qu'on laisse pendant 2 heures dans ce bain. Ensuite la fibre est séchée sur des claies, égalisées sur des cardes.

Par ces procédés, on obtient une fibre très blanche qui remplace avantageusement la laine.

APPRÊT
Par MM de Montagnac et fils, à Sedan.

MM. de Montagnac et fils, manufacturiers, à Sedan, ont pris un brevet ayant pour titre « Produit Nouveau formé par des coupures intermittentes sur la tondeuse longitudinale par un moyen également nouveau, ou sur toute autre machine produisant les mêmes effets, applicable aux étoffes de draperies en général. »

Cette invention a pour but de ralentir la vitesse du cylindre sans modifier celles de l'étoffe et, selon que le cylindre tourne plus ou moins lentement, on fait dans l'étoffe des coupures plus ou moins éloignées.

On obtient de très bons résultats au moyen de plaques de métal placées entre l'étoffe et les lames de la tondeuse et découpées selon l'effet que l'on veut produire avec des parties pleines et d'autre vides sur lesquelles le tondage s'opère, les parties pleines étant à l'abri de l'action des lames par le métal qui s'interpose entre elles et l'étoffe. Ces plaques sont fixées à l'appareil sur lequel reposent les lames et à celui qui est en avant assez solidement pour ne pouvoir pas se déranger ni être entraînées par la marche de l'étoffe sur laquelle elles reposent.

Avec la marche ordinaire de la tondeuse, les parties enlevées sont tondues et forment une ciselure régulière dans les poils de l'étoffe, en ralentissant la marche du cylindre; cette ciselure est interrompue à des distances plus ou moins rapprochées selon la vitesse du cylindre.

Digitized by Google

APPRÊT

Par MM. de Montagnac et fils, à Sedan.

MM. de Montagnac et fils se sont de même fait breveter pour une invention portant pour titre « Produit nouveau, obtenu par un moyen également nouveau, formant des effets de ciselure serpentée, appliqué à la tondeuse longitudinale ou à toute autre machine produisant les mêmes effets sur des étoffes de draperie en général ».

Cette invention consiste dans la combinaison d'un mouvement de va-et-vient de la table avec une plaque découpée, ou tout autre moyen procédant du même principe et arrivant au même résultat. On fait varier l'étoffe régulièrement pour produire des effets de tondage serpentés, plus ou moins allongés, sur des étoffes apprêtées et tondues à poils droits, ou plus ou moins couchés et quelle que soit la matière employée.

Etant donné le moyen de faire mouvoir la table dans une coulisse, on a cherché à lui donner une marche régulière en la faisant aller et venir d'une façon continue suivant une course plus ou moins allongée.

Pour obtenir la ciselure serpentée, on place au-dessous de la table de la tondeuse un petit arbre portant un pignon dentelé et une pièce ronde dans laquelle est tracée une rainure qui tourne autour en formant un serpenté régulier. La crémaillère qui se trouve sous la table et à l'extrémité est remplacée par une pièce en fer qui y est fixée; à l'extrémité de cette pièce se trouve un bouton qui se place dans la rainure et la pièce sur laquelle elle se trouve, étant mise en mouvement par une chaine en fer qui communique avec un pignon dentelé. L'arbre moteur de la tondeuse fait mouvoir le bouton dans la rainure et imprime à la table et à l'étoffe qu'elle entraine un mouvement de va-et-vient qui produit un serpenté formé par la tonte sur les endroits découpés dans la plaque qui est placée entre l'étoffe et les lames et solidement fixée aux appareils, en avant et en arrière.

Perfectionnements dans la CONSTRUCTION des MÉTIERS à TISSER

Par M. Collinge

Cette invention est relative à la construction du mécanisme à taquet des métiers à tisser, qui sert à imprimer un mouvement positif de va-et-vient vertical à chaque lisse pour former le pas des fils de chaîne nécessaires à chaque duite de la trame; elle a pour but de construire un appareil plus simple que ceux employés jusqu'à ce jour et qui puisse être facilement adapté pour changer la position des lisses tout nombre de fois voulu, afin de tisser tout nombre voulu de duites à la série et d'agir en arrière aussi bien qu'en avant.

Cette invention consiste donc dans la construction et la disposition d'un mécanisme destiné à actionner les lisses d'un métier à tisser et la combinaison directe avec les leviers à pédales, de leviers à doubles cliquets qui sont embrayés ou débrayés avec des couteaux ou barreaux oscillant au moyen de tiges à cliquet actionnées par une chaîne à patron.

Perfectionnements à des procédés D'ÉPAILLAGE CHIMIQUE DE LA LAINE

(Certificat d'addition, par M. Raulin)

Lorsque la laine a été épaillée, désacidulée et séchée par les procédés faisant l'objet du brevet principal du 30 mars 1880, on peut la faire passer dans une machine à battre la laine, dont le but est d'enlever la poussière et les graterons ou autres matières végétales rendues friables par le procédé chimique.

Au sortir de cette machine, la laine est emportée par un tablier mobile et sans fin. On peut profiter de ce dispositif pour rendre à la laine la proportion normale d'eau hygrométrique qui lui a été enlevée par le séchage; il suffit de disposer au dessus de ce tablier un nombre suffisant de pulvérisateurs à eau qui puisent l'eau dans un vase commun et dont le tube est légèrement incliné sur le plan du tablier, ils sont distribués de manière à disséminer l'eau pulvérisée sur la laine en sens inverse du mouvement de celle-ci. L'eau est projetée soit par de l'air comprimé, soit par de la vapeur.

Perfectionnements à la PEIGNEUSE CIRCULAIRE système Hubner

Par la Société Dollfus, Mieg et Cie

Cette invention consiste dans des perfectionnements apportés à la peigneuse Hubner qui ont pour but de donner aux filaments de la nappe mince et continue se déroulant sur le grand manchon ou tablier sans fin une torsion suffisante, que le ruban conserve à sa sortie des cylindres délivreurs. Une grande régularité est assurée à l'enroulement des fibres les unes sur les autres pour la formation du ruban, par un doigt cônique tournant disposé en prolongement de l'entonnoir de sortie du ruban et dont la pointe est presque engagée dans cet entonnoir.

L'entonnoir cônique est très court pour qu'il reste un intervalle aussi petit que possible entre la pointe du doigt et les cylindres délivreurs du ruban; celui-ci ne peut donc pas perdre sa torsion pendant qu'il parcourt la longueur faible de l'entonnoir.

Les filaments qui se détachent de la nappe, lors de son enroulement sur le doigt, sont pris par un cylindre tournant près du doigt et en sens inverse et sont rejetés en arrière sur le manchon, de sorte que dans le ruban toutes les fibres ont une direction uniforme.

Digitized by Google

Perfectionnements aux
LAINEUSES à CHARDONS MÉTALLIQUES
Par MM. Grosselin père et fils

Cette invention consiste :

1° Dans la disposition de deux tambours laineurs superposés permettant de donner à l'ouvrier qui conduit la machine un facile accès pour maintenir et guider le tissu et surtout pour lever les baguettes ou templets qui servent à étendre les plis dans les draps à ribauds.

2° L'accouplement d'un ou plusieurs tambours à rouleaux métalliques avec un ou plusieurs tambours chardons végétaux.

Dans la draperie unie, on obtient un travail plus parfait et un garnissage plus fixe.

On peut arriver à rejeter ou à recoucher en un seul passage les pièces de drap sortant de teinture et déjà lainées en écru, le cylindre métallique démêle les filaments de laine, le cylindre végétal les recouche et les fixe.

NOUVEAU TISSU
en forme de ruban, à appliquer comme sous-couverture des cylindres de filature
Par M. William.

Cette invention consiste en un tissu élastique en forme de ruban qui doit remplacer les sous-couvertures des cylindres qui étaient jusqu'à présent en drap foulé. Ce tissu consiste en trois chaîne : la chaîne inférieure et la chaîne supérieure sont en laine ou fibres textiles quelconques à 72 fils par 100. La chaîne du milieu est en fils de caoutchouc à 12 fils par 100 ; ces trois chaînes sont reliées par 12 fils d'arrêt de coton par 100.

La trame est de même en coton ou en n'importe quelle autre matière textile appropriée.

Ce tissu peut être fait en laine ou coton ou moitié laine et moitié coton ou tout autre textile, en n'importe quelle largeur requise par la grandeur du cylindre et de n'importe quelle texture, soit unie, croisée ou satinée, mais toujours avec chaîne de fils de caoutchouc au milieu.

Modifications apportées aux
MACHINES A FILER ET A RETORDRE
Par M. H. Dodt

Cette invention consiste principalement dans l'emploi d'un anneau contenant une aiguille, laquelle prend la place des curseurs employés jusqu'ici dans les machines à filer et à retordre. Les anneaux montent et descendent avec leurs aiguilles et conduisent le fil sur la broche ; différentes dispositions et constructions des anneaux et de leurs aiguilles sont adoptées :

1° L'aiguille est une simple barrette d'une longueur suffisante pour que dans aucune de ses dispositions elle ne puisse sortir de l'anneau.

2° L'aiguille porte à chacune de ses extrémités une petite boule qui l'empêche de tomber de l'anneau.

3° L'anneau est disposé pour recevoir une aiguille terminée d'un côté en un anneau tendu qui empêche toute chute de l'aiguille.

4° L'anneau peut être adopté pour des époules minces et renferme une aiguille à une seule tête.

5° L'anneau contient une aiguille qui embrasse d'un côté le bourrelet intérieur de celui-ci.

L'aiguille curseur repose sur le fil venant du cylindre et auquel doit être donnée la torsion, cette aiguille est entraînée par la rotation rapide de la broche ou époule; de cette façon s'opère la torsion et le renvidage du fils.

Système de
MÉTIER MÉCANIQUE
perfectionné pour faire les velours en tous genres
Par M. F. Praxel, rue de Mouveaux, 116, à Roubaix.

Cette invention consiste dans un système de métier perfectionné à faire les velours, soie, laine, coton et jute.

Pour les velours façonnés pour gilets et robes, on peut mettre plusieurs chaînes, suivant la disposition des dessins que l'on veut produire, soit avec la mécanique jacquard ou avec des lames, et à couper en même temps les chaînes poils au fur et à mesure de la formation du tissu. Ces deux pièces superposées se trouvent reliées à une distance l'une de l'autre par le croisage de la chaîne qui fournit le poil velouté de telle manière que quand le couteau vient couper la chaîne poil qui relie les deux pièces, il reste un bout de la chaîne poil qui fait le velours à chacune des pièces que le couteau a séparées, sans aucune perte de temps, dans une seule opération.

Méthodes d'application de
PROCÉDÉS CHIMIQUES et MÉCANIQUES
à l'épaillage de matières filamenteuses
Par la société Fernau et Cie

Cette invention a pour but différentes opérations appliquées à l'épaillage des matières filamenteuses et consistant :

1° Dans la formation en nappes avant l'acidage des rubans de laine arrivant des ateliers de cardage, étirés ou simplement cardés.

2° Dans une disposition particulière du bac en fer à cheval qui, par un couloir central, donne une grande facilité pour la surveillance des opérations.

3° L'emploi d'alliages de plomb et d'antimoine soit seuls, soit combinés, à d'autres corps ou métaux pour la confection, la garniture ou le recouvrement total ou partiel d'axes, d'engre-

Digitized by Google

nages, de bagues, de vis, de boulons et d'écrous, enfin toutes pièces ou tous organes de mécanique employés ou à employer dans les bains acides ou autres, ou dans les appareils quelconques servant à l'épaillage, à la carbonisation, à l'acidage ou au lavage de matières filamenteuses, de transmission de supports ou de jonction.

4° L'emploi du soufre seul ou combiné avec d'autres matières ou métaux quelconques, pour la confection et la garniture de rouleaux.

5° L'emploi de l'ébonite pour le recouvrement de tous rouleaux ou cylindres pour bacs laveurs, bacs acideurs, bacs désacideurs, bacs de teinture.

6° L'emploi du caoutchouc pour les mêmes recouvrements en obtenant son adhérence par des entailles ou autres moyens.

7° L'emploi de toiles et de fibres d'amiante pour le filtrage des bains acideurs ou des bains alcalins.

8° L'emploi de l'électricité pour régler, maintenir ou régulariser automatiquement la température des bains, des appareils sécheurs ou des appareils carbonisateurs.

Perfectionnements dans les MÉTIERS MÉCANIQUES pour la fabrication des tissus à poils façonnés

Par MM. Lister et Reixach

Cette invention consiste dans le tissage des velours peluches et autres tissus à poils façonnés au moyens de métiers mécaniques dans lesquels deux tissus à poils sont produits en même temps face contre face et se trouvent reliés ensemble par les poils dont le tranchage en fait deux pièces distinctes.

Les jacquardes sont employées pour produire les dessins au moyen de la chaîne de poil dont chaque fil est placé sur une bobine distincte qui est fixée dans un porte-bobine placé derrière le métier, et le dessin est produit par l'action de la jacquarde sur chaque fil de la chaîne, tandis que le fond est fait par un jeu de cames qui règlent aussi la longueur du poil, le fond peut être à côtes ou autrement. Ces cames servent à tenir les deux pièces suffisamment ouvertes pour la longueur de poil voulue. Elles sont arrangées de façon que durant le tissage de la pièce de dessous elles restent en repos en bas, et que durant le tissage de la pièce de dessous les lisses appartenant à la pièce de dessus restent de même au repos, de façon à produire la séparation des deux pièces et à donner ainsi au poil la longueur voulue.

Deux rouleaux sont placés au dos du métier, soit un pour chaque chaîne de fond, afin d'ouvrir ces chaînes à un certain angle en combinaison avec les lisses.

MONTAGE. — *Genres Été*

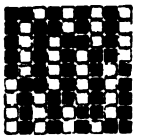
— 512 —

Désignation des fils :

A, retors, peigné foncé, au titre de 30.000 mètres au kilogr.

B, peigné au titre de 60.000 mètres, deux fils employés comme un.

Tissu de fond



Bas

Nombre des fils de la chaîne : 3.500.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 66.

Il faut 9 lames.

Ourdissage uni, peigné *A*.

Tissage uni, peigné *B*.

Rôt : 64 broches au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 6 par brochée.

Il entre 330 duites au décimètre.

Retrait au foulage : 10 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 450 grammes.

— 513 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 14.400 mètres nuance claire, retordus sur le détors 50 tours.

B, comme *A*, nuance intermédiaire.

C, *D*, *E*, comme *A*, nuances vives.

F, foncé, filé au titre de 10.800 mètres au kil.

G, comme *A*, nuance foncée.

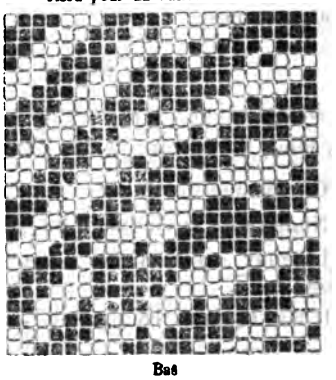
Bandes de 12 retors *G* remplaçant les fils indiqués sur l'ourdissage.

Ourdissage :

	3 retors	*B*
	1 »	*E*
	4 »	*A*
	4 »	*E*
	4 »	*A*
	3 »	*B*
	1 »	*C*
	4 »	*A*
Place des bandes	4 »	*B*
	4 »	*A*
	3 »	*B*
	1 »	*D*
	4 »	*A*
	4 »	*B*
	4 »	*A*
	48 fils	

Nombre des fils de la chaîne : 2.300.

Tissu pour 22 lames combinées



Bas

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.

Il faut 22 lames combinées.

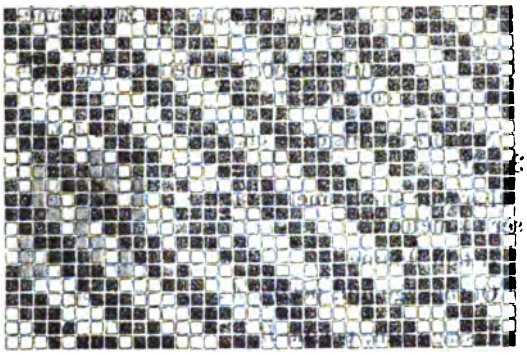
Tissage uni, foncé *F*.

Digitized by Google

Rôt : 65 broches au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 2 par brochée.

Tissu pour le Jacquard



Figurage de la lame

Il entre 170 duites au décimètre.

Commencer l'ourdissage en raccord avec les figures.

Retrait au foulage : 23 0/0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 850 grammes.

Désignation des fils :

A, fond, filé au titre de 14.400 mètres au kil.

Ourdissage uni *A*.

Nombre de la chaine : 3.800 fils.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.

Il faut 6 lames combinées.

Tissu pour 6 lames combinées.

Bas

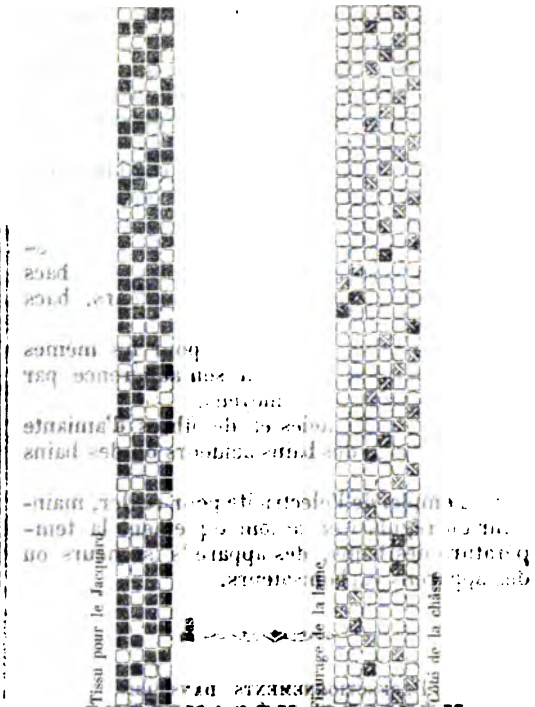
Rôt : 53 broches 2/3 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Tissage uni *A*.

Il entre 210 duites au décimètre.

Retrait au foulage : 20 0/0 sur la longueur de l'étoffe.



Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 775 grammes.

Nota. — Nous pouvons, sur demande particulière, en communiquer des échantillons de tissus.

Bas

L'INDUSTRIE LAINIÈRE
A L'EXPOSITION DE PARIS, EN 1878

(Suite. — Voir nos numéros depuis le 15 Novembre 1878)

XL. — SEINE-INFÉRIEURE. — suite.

Les produits exposés par la maison *Bellest et Cie*, anciennement Bellest, Benoist et Cie, étaient certainement des plus remarquables de la classe 33; on sait d'ailleurs combien les chefs de cet établissement, jaloux de leur réputation comme industriels, apportent de soin pour ne livrer à la consommation que des étoffes irréprochables.

MM. Bellest et Cie exposaient principalement des draperies unies, édredons, taupelines, élasticotines, draps militaires superfins pour officiers généraux, draps pour livrées, draps de billards; on y remarquait aussi des façonnés parfaitement réussis pour paletots et gilets, et différents autres articles, tous traités avec la plus grande perfection.

Cette maison a été fondée en 1840, par M. Bellest (Edouard), qui la dirige encore actuellement. Ses ateliers possèdent une série complète d'outils mécaniques appropriés à sa production. La force motrice y est donnée par trois machines à vapeur ayant ensemble une force approximative de cent chevaux. Environ 450 ouvriers sont occupés dans cet établissement, dont la production atteint annuellement une valeur de près de 2.000.000 fr.

Cette maison avait déjà pris part à de nombreuses expositions, et chaque fois elle y a obtenu de hautes distinctions. En 1855, à Paris, elle reçut une médaille de 1re classe; à Londres, en 1862, elle obtint une prize-médal; en 1867, elle fut récompensée d'une médaille d'argent et de la croix de la Légion d'honneur qui fut décernée à M. E. Bellest. A Vienne, en 1873, cette maison reçut une médaille de progrès; trois ans après, à Philadelphie, elle figura aussi parmi les lauréats. En 1878, à l'exposition qui nous occupe, elle a été inscrite pour une *médaille d'or*.

Le très grand étalage de la maison *Olivier frères* était contigu à celui de MM. Bellest et Cie, mais en diffèrait complètement.

On y voyait une infinité de types de nouveautés s'adressant particulièrement à la consommation du plus grand nombre. C'est surtout au plus bas prix possible pour une qualité donnée que visent les chefs de ce vaste établissement, l'un des plus considérables d'Elbeuf et peut-être celui d'où sort le plus long métrage chaque année; leurs tissus sont fort appréciés du commerce de gros par la facilité qu'ils présentent dans leur écoulement.

La maison Olivier frères, quoique déjà ancienne, n'avait jamais exposé; pour ses débuts, elle a obtenu une *médaille d'argent*.

La case voisine était occupée par des draperies pour vêtements militaires, draps pour uniformes, livrées, etc. de la fabrication de M. *A. Cottereau*, dont la maison de vente est à Elbeuf et les ateliers à Caudebec-les-Elbeuf.

Cet industriel s'est acquis une réputation méritée dans la production des genres dont il fait une spécialité et dont l'importance atteint annuellement près d'un million de francs.

M. Cottereau a reçu également une *médaille d'argent*.

La maison *Simon et Baillache*, aujourd'hui Baillache, Vallès et Cie, possédait un grand étalage d'un cachet tout particulier. On y voyait de fort belles étoffes en laine peignée et en peigné et cardée. C'est un genre qui depuis a obtenu un immense succès, et MM. Simon et Baillache ont eu le mérite d'avoir été les premiers à le produire sur une grande échelle à Elbeuf. Ils n'ont eu du reste qu'à s'en féliciter, car ces étoffes se sont écoulées, surtout pendant les premières saisons, avec la plus grande facilité et à des prix rémunérateurs.

MM. Simon et Baillache ont reçu une *médaille d'argent* parfaitement méritée.

M. *Bisson-Savreux* était à Elbeuf le voisin du précédent; à Paris, leurs exposition étaient également à côté l'une de l'autre.

Les étoffes exhibées par M. Bisson-Savreux se composaient principalement d'articles qui autrefois ont eu une très grande vogue, du reste, des mieux justifiées par leur excessive solidité et que beaucoup de consommateurs regrettent encore avec raison : l'articulé.

Ce manufacturier est maintenant seul à Elbeuf à produire l'articulé, mais les amateurs de draps inusables, quoique bien faits et d'agréable aspect connaissent son établissement.

M. Bisson a reçu une *médaille de bronze*.

MM. *Happey et Picard* sont les successeurs de la maison Lalubie et Buisson, mais ils l'ont grandement développée, et c'est aujourd'hui une des mieux considérées de la place.

Leur étalage se composait de nombreux types de belles nouveautés, la plupart en nuances claires. Le succès qui a constamment favorisé ces industriels repose principalement sur la bonne et belle qualité des laines qu'ils emploient et d'où sont bannies toutes les matières inférieures et les renaissances; ajoutons à cela que les dessins de leurs étoffes sont constamment de bon goût, le travail parfaitement exécuté, et enfin qu'ils sont animés d'une grande activité et doués de l'intelligence des affaires.

Le jury leur a décerné une *médaille d'argent*.

L'établissement de la maison *Letellier, Beaucousin et Cie*, actuellement N. Beaucousin et Cie, par suite du décès de M. Letellier, est à Elbeuf, contigu à celui des précédents, et ne remonte qu'à l'année 1874. Malgré sa création relativement récente, il y a déjà longtemps que leur nom est avantageusement connu, le premier comme un excellent vendeur, le second comme un habile producteur.

Avec de semblables éléments et l'activité que ces jeunes industriels n'ont cessé de déployer, ils ont, dès leur début dans les affaires, marqué leur place dans les premiers rangs de l'industrie elbeuvienne. Le succès ne se fit pas attendre et en moins de quatre années, leur production atteignait par exercice plus de 100.000 mètres de draperies valant 1.500.000 francs.

Digitized by Google

C'est donc à une moyenne de 15 fr. le mètre que s'écoulent leurs produits, et ce prix dénote des tissus de qualité fine, beaux et bien traités. Leur étalage présentait du reste, de fort beaux types, qui ont été très remarqués des connaisseurs.

Cette maison a aussi reçu une *médaille de bronze*.

(*à suivre*)

LES DRAPS DE TROUPE

De nombreux fabricants de province avaient demandé communication au ministre de la guerre du nouveau cahier des charges des fournitures militaires.

M. Eugène Mir, député de l'Aude, a reçu à ce sujet la lettre suivante du ministre de la guerre :

Monsieur le député,

Vous m'avez exprimé le désir de recevoir les exemplaires du nouveau cahier des charges des fournitures miliaires, spécialement pour le service d'habillement.

J'ai l'honneur de vous faire connaître que ces cahiers des charges ne se sont pas encore définitivement arrêtés.

Leur impression ne pourra avoir lieu qu'au mois de juin, et je me trouve par suite dans l'impossibilité de donner satisfaction, quant à présent, du moins, à votre demande à ce sujet.

Recevez, monsieur le député, l'assurance de ma haute considération.

Le ministre de la guerre, THIBAUDIN.

A la suite d'un rapport du ministre de la guerre, le président de la République vient d'autoriser la prorogation, pendant un an, de tous les marchés en cours pour l'habillement des troupes de l'armée de terre. Le rapport du général Thibaudin, inséré au *Journal Officiel*, avec l'approbation présidentielle, est ainsi conçu:

Paris, 19 mars 1883.

Monsieur le Président,

Les marchés de fourniture pour le service de l'habillement des troupes de l'armée de terre prennent fin le 31 décembre 1883 ; par suite, il serait indispensable que les adjudications à faire pour assurer l'exécution ultérieure du service fussent passées avant la fin du mois de juin, afin de permettre aux nouveaux adjudicataires de constituer leurs approvisionnements et de se mettre à l'œuvre dès le mois d'octobre.

Or, le temps matériel manque à l'administration de la guerre pour la publication, en temps utile, des cahiers des charges et, par suite, pour permettre à de nouveaux concurrents de se présenter sur un pied d'égalité, avec les anciens titulaires.

D'autre part, il serait impossible à cette administration de faire visiter les usines de chacun des concurrents, avec tout le soin et l'impartiale équité qui doivent guider dans une opération de cette nature.

Il est par suite indispensable qu'une prorogation d'un an soit autorisée pour tous les marchés en cours, ce qui permettra de renvoyer au mois de décembre les opérations de la future adjudication.

J'ai l'honneur de vous proposer de m'autoriser à ordonner cette prorogation.

Veuillez agréer, Monsieur le président, l'hommage de mon respectueux dévoûment.

Le ministre de la guerre,
THIBAUDIN.

Approuvé:
Le président de la République,
Jules GRÉVY.

Le *Journal Officiel* a publié en même temps une note du ministre de la guerre, réglant que l'adjudication publique des fournitures et confections nécessaires au service de l'habillement des troupes du 1er janvier 1885 au 31 décembre 1893, aura lieu du 3 au 21 décembre prochain, savoir: le 3 décembre, pour la fourniture des draps, le 5, pour la confection d'effets d'habillement, le 7, pour la fourniture de chaussures de grand équipement; enfin, le 21, pour celle d'effets d'habillement confectionnés.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Rodrigues et Cie, robes et confections, rue Montmartre, 178, Paris — Cap. social : 400 000 fr.

Huguenin et Guiot, exploitation d'un brevet d'une machine fouleuse d'étoffes, Reims. — Cap. social : 20.000 fr.

Weiller, Labrousse et Cie, fabricants de feutres, à Angoulême. — Cap. social : 175.000 fr. dont 85.000 en commandite.

Veyron et Cie, bonneterie et lainages, à St-Etienne. — Cap. social : 8.000 fr.

Castel frères, tissus en gros, rue des Jeuneurs, 10, à Paris. — Cap. social : 200 000 fr.

Courrèges et Poncet, nouveautés et étoffes, rue Saint-Jaimes, 36, Bordeaux. — Cap. social : 600.000 fr. dont 300.000 fr. en commandite.

Saves, Ducés, Bologuy et Cie, tissus, à Bordeaux. — Cap. social : 650.000 fr. dont 200.000 fr. en commandite.

Marot aîné et fils, fabricants de bonneterie, rue Jeanne-d'Arc, 9 à Troyes, avec maison de vente, rue Rivoli, 130, à Paris. — Cap. social : 25.000 fr.

Mottura et Reyffort, tailleurs, rue Paradis, 19, Marseille. — Cap. social : 20.000 fr.

Richard et Dartayre, tailleurs, rue Pléney, 3, Lyon. — Cap. social : 35.000 fr.

Hausermann et H. Saint-Denis, tailleurs, boulevard Sébastopol, 139, Paris. — Cap. social : 47.000 fr.

Fière et Cie, nouveautés, draperies, etc., à Voiron (Isère).

Rachel et Cornet, filature de laine cardée, à St-Masmes (Marne).

Court et Soulary, commerce de la soie, du coton et de la laine, place Croix-Paquet, 11, Lyon. — Cap. social : 150.00 fr.

Reisemberg frères, vêtements confectionnés, à Toulon. — Cap. social : 14.000 fr.

Modification de Société

Société civile d'application des fils feutrés, rue Ernest, 1, Paris. — Devenue anonyme sous le nom de « Filature et tissage de la Seine ». — Cap. social : 825.000 francs.

Dissolutions de Sociétés

Deroode fils et Carle, habillements civils et militaires, rue Moreau, 16, Paris. — Cession de l'actif, à M. Deroode père

Soiblin et Cie, laines, blousses et déchets, rue Saint-Maurice, Roubaix. — Liquidateur : M. Soiblin.

Pausset et Malval, robes et confections, rue Laffitte, 48, Paris.

Digitized by Google

Marot frères, fabricants de bonneterie, 93, rue Jeanne-d'Arc, à Troyes, avec maison de vente rue Rivoli, 130, à Paris. — Cession des droits de M. Marot jeune à M. Marot ainé.
Charles et Emile Duxin, tissus et nouveautés, à Besançon. — Liquidateurs : les associés.
Dumesnil et Pamart, marchands de vêtements, à Saint-Omer. — Liquidateur : M. Pamart.

Séparation de biens.

M. Anton-Flamant, tailleur, rue Charonne, 12, Paris.

Déclarations de Faillites.

Schiltz fils, tailleurs, à Sens; du 6 mars. — Remy, syndic.
Lecuir, négociant en laines, à Reims; du 2 mars. — Bonfait, syndic.
Picard, marchand de tissus, à Langon (Gironde); du 23 février. — Mongelous, à Bazas, syndic.
Poncin fils, tailleur, rue Réaumur, 29, Paris; du 13 mars. — Bernard, syndic.
Gencel, tailleur, rue des Petits-Champs, 28, Paris; du 15 mars. — Meys, syndic.
Russac, marchand de tissus, à Issigeac (Dordogne): du 12 février. — Aubertie, à Bergerac, syndic.
Viellevie, tailleur, rue de la Boulangerie, 17, St-Denis (Seine); du 16 mars. — Boussard, syndic.
Masson, tailleur, à Cambrai; du 10 mars. — Duez, syndic.
Dupont, tailleur, à Cambrai; du 10 mars. — Doyen, syndic.
Meunier, marchand d'étoffes, à Armentières (Nord); 16 mars. — Tiprez, à Lille, syndic.
Crepin, marchand d'étoffes, rue de Flandre, Lille; du 16 mars. — Tiprez, syndic.
Mani, marchand de tissus, à Aumale (Algérie); du 24 février. — Roussel, à Alger, syndic.
Badjou-Chemla, marchand tailleur, rue de France, à Constantine; du 2 mars. — Boisson, syndic.
Veuve Bahut, marchande de laine, à Caen; du 17 mars. — Marie, syndic.
Dessax, tailleur, à Lesparre; du 15 mars. — Piboteau, syndic.

Répartition

Buron, négociant en tissus, à Tours. — Quotité non indiquée.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 21 mars. — L'accumulation rapide des arrivages de laines coloniales pour la première série d'enchères lui ont donné une importance à laquelle on ne s'attendait pas.

Dans le délai fixé primitivement, du 20 février jusqu'au 21 mars, pour offrir 250.000 b., on est parvenu à présenter 291.950 balles en faisant des catalogues de 10 à 13.000 balles par jour et des lots dépassant parfois 120 balles en suint et 50 balles en lavées à dos et en scoured lavées à chaud.

Malgré cela, la demande s'est singulièrement montrée à la hauteur de l'offre et les fluctuations n'ont pas été nombreuses ni bien sensibles.

Dès le début, les cours des meilleures laines d'Australie à peigne fines et mi-fines, nerveuses et propres, se sont établis aux prix élevés de la dernière campagne, c'est-à-dire un peu au-dessous des cotes de novembre-décembre, auxquelles ont les a recherchées jusqu'à la fin.

Les scoured lavées à chaud, les croisées premières supérieures, les agneaux fins irréprochables, les morceaux et pièces propres à peigne, ont souvent obtenu une légère hausse en clôture.

Comme il arrive presque toujours dans les ventes de cette importance, les vendeurs ont souvent résisté aux tendances des acheteurs qui essayaient de rectifier leurs cotes des laines cassantes, gratteronneuses et de faibles rendements, offertes en grande abondance dans la seconde période des enchères.

Les croisées très communes, de Lincoln, ont regagné dans les derniers jours une partie du terrain perdu.

Il y a eu des quantités assez considérables d'agneaux vendues à des prix supérieurs à ceux de l'an dernier, même dans les genres courts et défectueux plus abondants que d'habitude. Les qualités extra, d'une finesse régulière et irréprochables, ainsi que les genres longs, fins et mi-fins, ont été relativement rares.

On a constaté une recherche bien soutenue de toutes les qualités propres du Cap de Bonne-Espérance en scoured, lavées à dos et en suint, aux cours fermes de décembre.

D'après ce résultat, toutes les prévisions, publiées en date du 12 février dernier, ont été pleinement réalisées

Pendant cette série d'enchères, l'affluence des acheteurs anglais est restée au-dessus de la moyenne. Leurs opérations s'élevant à 102.000 b. comprenant presque tous les genres, ont porté principalement sur les laines à carde et les croisées dans toutes leurs variétés.

On estime que l'exportation a enlevé 156.000 balles pour la France, l'Allemagne, la Suisse, l'Autriche, l'Italie, la Norwège, la Russie, l'Espagne. Le centre de l'Europe a été très actif.

De leur côté, les Etats-Unis ont acheté environ 7.000 balles de bonnes laines d'Australie mérinos, propres, longues et nerveuses ainsi que des croisées supérieures.

Dans presque toutes les stations australiennes, ont trouve des traces de la sécheresse et des croisements consanguins dans les agneaux et les laines mères. Beaucoup de bergeries ont produit des toisons à mèches d'une nature sèche, irrégulière de finesse, dure, sans élasticité, ou arrêtées et cassantes, avec une plus ou moins grande quantité de matières végétales : pailles, graines, semences et gratterons. Pour éviter particulièrement ces derniers, on a tondu les agneaux généralement plus courts que d'habitude, et beaucoup de Sydney avant maturité.

Malgré cela, on a trouvé dans les Queensland, les Port-Philippe et les Adélaïde une quantité de marques bien réussies.

Le débordage des toisons et le classement des morceaux, pièces, abats et locks a été fait très soigneusement sur une plus grande échelle en Australie. Ils promettent des résultats encourageants par les prix élevés pour les bonnes pièces à peigne.

Les morceaux suint de la Nouvelle-Zélande sont assez bien poussés, mais dans l'ensemble moins légers et moins bien conditionnés que les anciens.

Il y a eu un choix très varié dans tous les genres du Cap de Bonne-Espérance. Les scou-

Digitized by Google

red irréprochables ont été relativement rares et bien payées. Les toisons à dos de l'Ouest ainsi que les suints bien poussés, longs, blancs, propres, et nerveux sont restés en faveur. Les revues de semaine ont mentionné les autres observations spéciales dans la marche de cette grande vente.

On a offert pendant la durée de cette vente. 291 950 balles de laines coloniales, desquelles 264.843 balles ont été vendues et 27.107 balles retirées. De ces dernières, une certaine proportion a été réalisée de gré à gré ou aux enchères ultérieures.

Le stock réservé se compose d'environ 4.000 balles d'Australie et 7.500 balles du Cap de Bonne-Espérance.

En résumé, l'animation soutenue pendant cette série et la clôture active aux cours fermes pour la plupart des laines adjugées sont une preuve de la confiance assez générale dans l'amélioration des marchés aux produits manufacturés.

Londres, 28 mars. — Les ventes de laines communes auront lieu ici le mercredi 4 avril.

On y présentera les quantités suivantes : 3.100 b. Perse, 800 b. Chine, 220 b. Mogadore, 250 b. Cap poils de chèvre, 420 b. Van poils de chèvre, 100 b. Russie poils de chameau, 750 b. Donskoy et autres, soit un ensemble de 5.640 balles.

Paul PIERRARD

Marseille, 24 mars. — Nous n'avons aucun changement à signaler dans la situation de l'article, qui reste fort calme.

A l'approche de la nouvelle tonte, nous ne saurions assez engager nos détenteurs à faciliter l'écoulement du stock, car de tous les centres manufacturiers les avis sont loin d'être favorables.

Le *Natal*, des Messageries Maritimes, revenant de son premier voyage en Australie, nous a apporté 1.531 balles, dont 1.447 en transit pour Londres et 84 à titre d'échantillons pour notre place. L'inauguration de ce service coïncidant précisément avec la fin de la campagne des laines en Australie, nous n'aurons des arrivages importants pour notre place qu'à la nouvelle tonte, qui commencera en septembre-octobre; les avis que le courrier nous a apportés nous les promet.

Le chiffre des ventes de la quinzaine s'élève à environ 3.400 balles.

Roubaix-Tourcoing, 25 mars. — Les ventes publiques de laines qui ont eu lieu à Tourcoing le 21, à Roubaix le 22 courant, avaient attiré un grand nombre d'acheteurs et les salles de vente ont présenté plus d'animation que les 18 et 19 janvier dernier. Les enchères ont été très actives.

Les bonnes blousses Buenos-Ayres et Australie ont été très recherchées.

Le choix de ces genres était très beau.

LE GÉRANT H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tisssus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan

COULEURS D'ANILINE UNE IMPORTANTE MAISON DE PORTUGAL *demande à représenter dans ce royaume* une bonne manufacture de couleurs d'aniline. — *S'adresser à* MM. VIUVA DE MONTELLANO ET FILHOS, *à LISBONNE* (PORTUGAL).

C. W. HERGERT
à CHEMNITZ (Saxe)
LAINES PEIGNÉES A COMMISSION
La maison achète des laines à cardes, blousses, etc.

A VENDRE Une MACHINE A FABRIQUER les ROTS pour tissage ordinaire ou métiers mécaniques, pouvant faire des rôts de 1 mèt. à 2 mèt. 75 et plus; en parfait état construction anglaise). — *S'adresser au bureau du journal.*

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

Digitized by Google

Etudes de Me THUILLIER, agréé à Elbeuf, place Lemercier, 17, et de Me LEMONNIER, commissaire-priseur en la même ville.

Faillite LANNE & PION.

A VENDRE

AUX ENCHÈRES PUBLIQUES

A Elbeuf-sur-Seine, rue Dévé et passage Gariel,

DANS L'ETABLISSEMENT INDUSTRIEL EXPLOITÉ PAR LA MAISON LANNE ET PION

Par le ministère de Me LEMONNIER, commissaire-priseur en la dite ville.

Le Mardi 3 Avril 1883, A UNE HEURE et jours suivants.

UN BON

MATÉRIEL INDUSTRIEL

POUR LA FABRICATION DES DRAPS

EN PLEINE ACTIVITÉ

COMPRENANT NOTAMMENT :

Quatre machines à ratiner avec cuirasses, pignons et table de rechange.

Une grande tondeuse avec ses rouleaux de rechange.

Une batteuse à draps.

Trois grandes tondeuses

Deux brosseries.

Une velouteuse.

Huit laineries.

Deux laineries doubles.

Une cureuse à chardon

Une mouveuse à terre

Un hydro-extracteur.

Une Machine à trier la laine, système C. Martin.

Une batterie à laine.

Une hélice.

Une ramoneuse, système Quidet, avec tous ses accessoires.

Une encolleuse mécanique, aussi avec ses accessoires.

Une essoreuse avec 12 rouleaux.

Deux machines à dégraisser les fils.

21 métiers à tisser, systèmes Mercier, Veslot et Béranger.

Une trameuse mécanique.

Une mouilleuse-essoreuse pour trames.

Une machine à retordre continue, double, de 150 broches.

Un métiers à filer et retordre, système Mercier, de 150 broches.

Une machine à doubler.

Quatre machines à bobiner.

Deux ourdissoires mécaniques

Lames, rôts, cuivre, fer, rubans, tables, faudets, barres, tuyaux, transmission, pièce de rechange, casiers, cadres, à chardon et une grande quantité d'objets divers.

AU COMPTANT

Etude de Me LEBARBÉ, notaire à ORBEC-EN-AUGE (Calvados).

A VENDRE

PAR ADJUDICATION PUBLIQUE ET VOLONTAIRE

En l'étude et par le ministère de Me LEBARBÉ, notaire, à Orbec.

Le Mercredi 11 Avril 1883, à une heure

DE L'APRÈS-MIDI

UNE USINE

A USAGE DE FILATURE

nommée la Grosse-Tour

Située au centre de la ville de Bernay, quartier de Boucheville, place de l'Abbatiale ou de la Poissonnerie.

Cette usine qui comprend **Machines à vapeur et hydraulique**, *se compose d'un* **grand bâtiment à trois étages**, *de divers autres bâtiments et d'une parcelle de terrain longeant la rivière, le tout d'une contenance de 6 ares 94 centiares.*

S'adresser : soit à M. BEAUDROUET, successeur, désigné de M. CHAPELLE, au greffe de la justice de paix de Broglie;

Soit à Me LEBARBÉ, notaire.

ON DEMANDE A ACHETER D'OCCASION UN ASSORTIMENT DE CARDES en très bon état, de 110 centimètres d'arrasement, *système Mercier* ou *système Bosson* de Verviers. — S'adresser au bureau du journal, sous le **no 482**.

A VENDRE TROIS CARDES BOUDINEUSES de 1 m. 10, et **SIX FILATURES** de chacune 250 broches; le tout presque neuf (système Mercier.. — *S'adresser chez MM.* PANIER AINÉ et FILS, *à OISSEL (Seine-Inférieure)*.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
6 Ourdissoirs à la main.
20 Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX.*

A VENDRE Un Continu à lanières (SYSTÈME MARTIN). produisant 100 bons fils pour carde de 1 mètre 20 d'arrassement. Cet appareil a fonctionné 2 mois.— *S'adresser au bureau du journal sous le* **no 67**.

A VENDRE des MÉTIERS 1/2 renvideurs, système Alexandre, de 400, 360 et 300 broches, des **MÉTIERS à la main**, de 300 et 250 broches, et des **TÊTIÈRES de métiers**, le tout presque neuf. — *S'adresser à M. L. GUILLAUME, filateur, à* HARAUCOURT *(Ardennes)*.

ON DEMANDE Une Machine à vapeur horizontale, *35 chevaux*, bonne construction, sans chaudière. — S'adresser à M. A. IEHL, à *MAZAMET*.

Digitized by Google

AVIS

UN FABRICANT de **Cuirs et Courroies** demande des représentants dans les principaux centres industriels de France et de l'Etranger.—Donner de bonnes références.—S'adresser au bureau du journal. 8mi.

VIUVA DE MONTELLANO & Fos

139, rue de la Magdeleine, 139

LISBONNE (PORTUGAL)

MAISON FONDÉE EN 1860

EXPORTATION des **tontisses, flocons, bouts, chiffons** et tous **déchets de laines** du PORTUGAL

REPRÉSENTATION DE MAISONS ÉTRANGÈRES

Pour la vente des Machines et Outils pour la fabrication des draps

LAINES NATURELLES ET ARTIFICIELLES A LA CONSIGNATION

COTONS TEINTS EN TOUTES NUANCES

Résistance au foulage garantie

Spécialité de Noir solide

A PRIX TRÈS AVANTAGEUX

ET PAR UN PROCÉDÉ NOUVEAU SPÉCIAL

M. BONVOISIN FILS

PEPINSTER-VERVIERS

On demande des REPRÉSENTANTS pour la *France*

ADRE DAVID & Cie

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc

De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**

FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES

CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTI*, C.-J. GILKINET

Amiante en Fils. Cordes et Cartons

pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE)

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7

REPRÉSENTATION

En Draperies et Tissus divers

DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

TANNERIE, CORROIERIE

Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPROT, 87

USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20

Roubaix (Nord).

MANLOVE, ALLIOT, FRYER & Cie

CONSTRUCTEURS-MÉCANICIENS

ROUEN

SPÉCIALITÉS :

PRESSE HYDRAULIQUE POUR LES DRAPS

à mouvement continu, brev. s.g.d.g.

ESSOREUSES A MOTEUR SPÉCIAL, SANS FONDATIONS

BREV. S.G.D.G., A COURROIES & A BRAS

MACHINES A LAVER, CHAUDIERES

MACHINES A VAPEUR

TRANSMISSION DE MOUVEMENT

FORGES PORTATIVES, CHAINES GALLE

Représentant à Elbeuf: M. F.-A. LEVIEUX

RUE ADOLPHE-THIERS 2mi

GRANDE MANUFACTURE

DE TAQUETS

POUR TISSAGES MÉCANIQUES

ET A LA MAIN

Cr DUPIRE & Cie

ROUBAIX (NORD).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0

sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales formées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.

S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX

Digitized by Google

SOCIÉTÉ ANONYME VERVIÉTOISE

POUR LA

CONSTRUCTION DE MACHINES

VERVIERS (Belgique)

DIRECTEUR-GÉRANT G. NOUGUIER

Spécialité de machines pour le **lavage automatique**, le **cardage** et la **filature de laine cardée** et **peignée** et pour les **manufactures de draps**

CHAUDIÈRES. — **MACHINES A VAPEUR** *de toutes puissances.*
MACHINES-OUTILS, POMPES, etc.

Entreprise *à forfait pour l'installation complète d'établissements pour la* FILATURE DE LA LAINE *et la* FABRICATION DU DRAP, *livrables mises en train et avec le personnel dirigeant.*

Adresse télégraphique : NOUGUIER, Verviers (Belgique).

P. & C. GARNETT

INVENTEURS-CONSTRUCTEURS
DE LA

MACHINE A DENTS DE SCIE

Pour ouvrir les déchets de laine de toute nature et les carder en même temps.

MACHINES BREVETÉES A
ECHARDONNER LES LAINES

FABRICANTS DE RUBANS MÉTALLIQUES A DENTS DE SCIE POUR GARNIR LES ROULE-TA-BOSSE

Avant-trains de cardes à laine et rouleaux d'entrée de cardes à coton.

SEUL REPRÉSENTANT :

C. BORISSOW, à LILLE.

Succursale : ROUBAIX, rue Pauvrée, 41.

Digitized by Google

FOULEUSES UNIVERSELLES

Spécialité de l'Atelier de Construction de

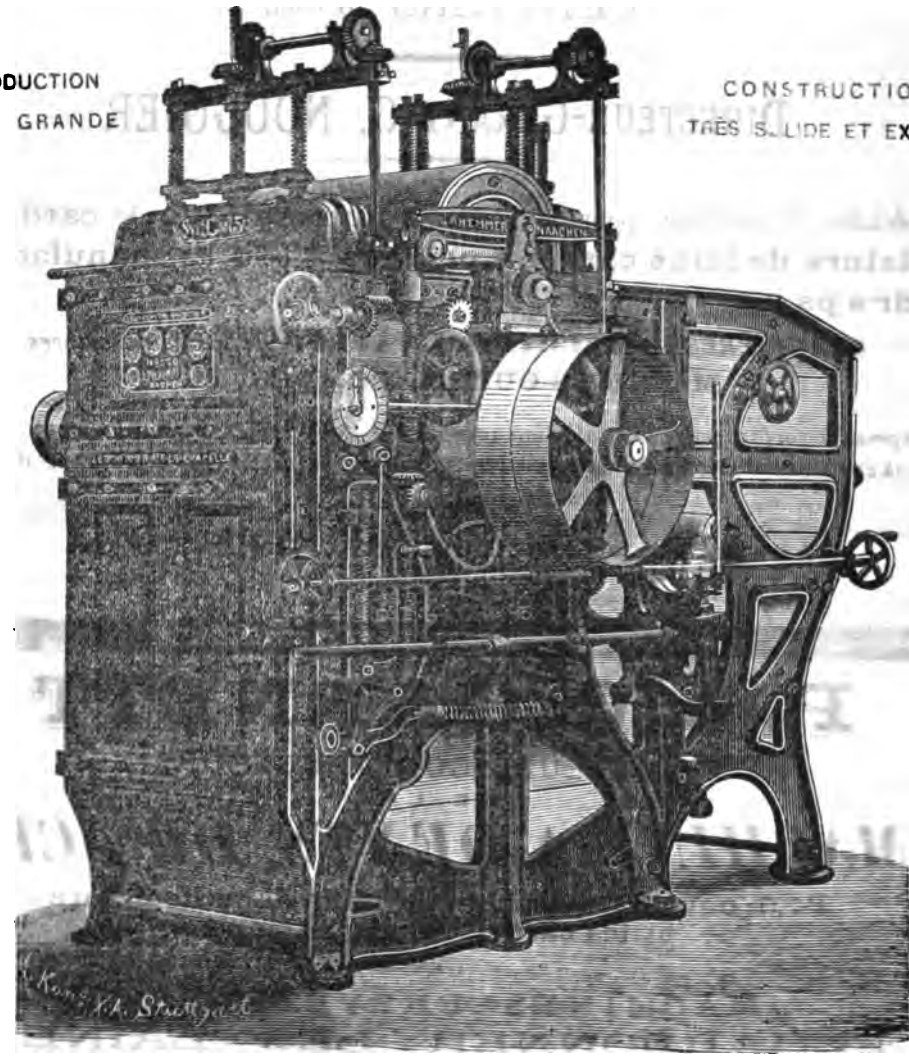
L. PH. HEMMER

A AIX-LA-CHAPELLE

PREMIERS PRIX A VIENNE, WITTEMBERG, PHILADELPHIE, AIX-LA-CHAPELLE, DUSSELDORF, LEIPZICK

PRODUCTION
TRÈS GRANDE

CONSTRUCTION
TRÈS SOLIDE ET EXACTE



CERTIFICAT N° **797**.

Monsieur L. PH. HEMMER, A AIX-LA-CHAPELLE

Nous sommes heureux de pouvoir vous annoncer *que nous sommes entièrement satisfaits de la fouleuse* que vous nous avez livrée. Elle a *une grande puissance de foulage* et *aussi une grande rapidité de production. C'est assurément une excellente machine.*

Amboise (Indre-et-Loire), le 29 8bre 1881. **PATHAULT-LECLAIRE**

CERTIFICAT N° **846**.

La *deuxième* fouleuse de votre système que vous nous avez livrée est en marche depuis plusieurs mois. Nous venons vous déclarer *que nous en avons, comme de la première livrée, toute satisfaction.*

Amboise (Indre-et-Loire), 18 9bre 1882. **PATHAULT-LECLAIRE**

10e ANNÉE · N° 7 · 15 AVRIL 1883

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 97. — Mouvements d'arrêts des metiers à tisser, 98. — Cardes pour laine, 99. — Nouvelle application des matières colorantes, 99. — Nouveau liquide propre à graisser les laines, 100. — Procédés chimiques et mécaniques à l'épaillage, 100. — Mode de fabrication des tapis, 100. — Métier à tisser le drap, 100. — Méti r à tisser, 100. — Montage : Genres Été, 101. — L'industrie lainière de la France à l'exposition de Paris en 1878, 102. — Teinture de la laine en poils, 102. — L'industrie lainière en Russie, 103. — Chambres de commerce d'Elbeuf, 104. — Rapports consulaires belges, 105. — Jurisprudence industrielle, 105. — Renseignements commerciaux, 106. — Revue des marchés, 107. — Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 15 avril 1883.

Aucune amélioration appréciable ne s'est produite sur notre place pendant la dernière quinzaine.

Voici un bulletin de la situation de l'industrie drapière sur la place d'Elbeuf pendant le mois de mars 1883 émanant de la Chambre de commerce :

Les laines ont été sans variation dans les prix, malgré une très faible demande.

La fabrication a eu un cours régulier, quoique un peu plus faible, dans la fabrication des draps unis. Grand ralentissement dans la fabrication des étoffes nouveautés; très peu d'industriels travaillent en plein.

La vente des unis noirs, bon marché surtout, s'est faite dans les conditions ordinaires. La vente des étoffes nouveauté, au contraire, a été très difficile et souvent onéreuse. Les articles d'été, qui ont à lutter contre les produits anglais, belges et allemands, ont été peu demandés et forment un stock encore important en fabrique.

Il est sorti d'Elbeuf :

En mars 1883 . . .	413.556	kil. de draperie
Contre en mars 1882	620.106	—
Soit une diminution de	106.550	kil. de draperie.

Les salaires sont sans variation. Quoique le travail soit un peu plus important qu'en février dernier, beaucoup d'ouvriers sont inoccupés.

Aucune affaire importante n'a été traitée par l'exportation.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de mars dernier 81.958 kilogr. de draperies et 300.784 kilogr. de laines. Le mois précédent, les expéditions avaient été de 81.855 kil. de draperies et de 296.290 kilogr. de laines.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de mars, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1882 :

	Laine peignée		Laine filée	
MARS	1882	1883	1882	1883
Reims . .	518.290	541 756	53.546	48.237
Roubaix . ,	1.518.393	1 343.737	120 983	206.135
Tourcoing .	1.244 914	1.166.952	158 546	173 755
Amiens . .	166.507	170.027	12.393	23.082
Fourmies .	244.003	180.841	252 019	264.905
Totaux .	3.672.107	3.405.313	597.487	716.114

En Allemagne, les articles a très bas prix et ceux de grande consommation sont assez bien demandés, mais les nouveautés, fantaisie et draperies lisses fines sont peu recherchées.

Les fabriques autrichiennes font exception; la généralité est bien pourvues d'ordres.

Les manufactures anglaises se ressentent aussi du malaise qui pèse sur la généralité des places de fabrication. Les genres pour l'exportation, surtout, boudent de plus en plus: les seuls articles qui aient conservé une bonne activité sont les unis à bas prix et les hautes nouveautés de l'Ouest. Dans le Yorkshire, les plaintes sont nombreuses; il en est de même en Ecosse.

Aux Etats-Unis, la situation reste la même, avec une faible demande à l'intérieur peu en rapport avec la production des fabriques de l'est. Les draps unis bleu foncé et quelques étoffes en laine peignée trouvent encore un écoulement suivi, mais on craint beaucoup pour l'avenir.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS (1)

PERFECTIONNEMENTS DANS LES

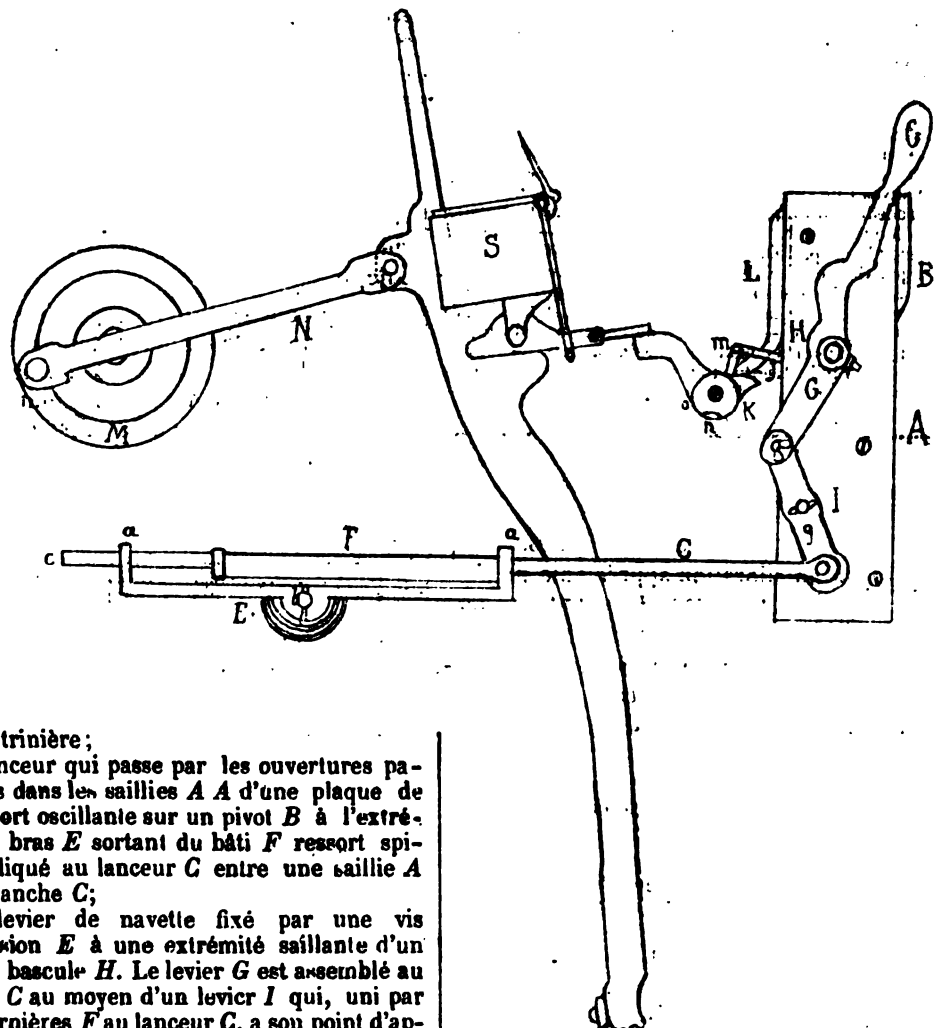
MOUVEMENTS D'ARRÊTS DES MÉTIERS A TISSER

Par M. L.-J. Knowles

Cette invention consiste dans l'application aux mouvements d'arrêts des métiers à tisser, d'une flèche ou pointe, et des doigts assemblés de manière que le mouvement de l'une de ces parties dépend entièrement de l'autre et combinés avec une came oscillante servant soit à guider la flèche, soit à recevoir d'elle une poussée qu'elle communiquera ensuite au mécanisme opérant le débrayage de la courroie.

Le dessin représente une partie d'un métier vu de côté et en élévation le battant occupant sa position la plus reculée.

A, partie du bâti du métier;



B poitrinière;

C, lanceur qui passe par les ouvertures papliquées dans les saillies *A A* d'une plaque de de support oscillante sur un pivot *B* à l'extrémité du bras *E* sortant du bâti *F* ressort spiral appliqué au lanceur *C* entre une saillie *A* et un manche *C*;

G, levier de navette fixé par une vis de pression *E* à une extrémité saillante d'un arbre à bascule *H*. Le levier *G* est assemblé au lanceur *C* au moyen d'un levier *I* qui, uni par des charnières *F* au lanceur *C*, a son point d'appui *G* sur une saillie du bâti. *H* goupille fixée au levier *G* pénètre dans une fermeture *I* appliquée dans la partie supérieure du levier *L*;

J doigt saillant d'un manche fixé par une vis de pression *K* à l'arbre à bascule *H*:

L came pivotée sur un tourillon *L* du bras *L*;

M bras coudé dont la partie horizontale se trouve en contact avec le bord supérieur du doigt *J* dont la forme est telle qu'un léger mouvement oscillant en avant du bras coudé *M* suffit pour faire descendre et pour faire tourner l'arbre *H* qui actionne le mécanisme opérant l'embrayage de la courroie.

Le mouvement tournant de la came est limité par une entaille *N*, cette entaille reçoit la saillie *O* du bras *L*;

P, arrêt recevant la poussée de la flèche.

S, battant actionné par la roue à manivelle *M* et la bielle *N*.

P, flèche faite en deux parties dont l'une est fixée dans une douille et maintenue par la vis de pression.

La flèche est pivotée en un tasseau au-dessous du battant et assemblée par une tige.

(1) Descriptions complémentaires par M. Tessenier ingénieur-civil, rue de Richelieu, 15, Paris.

Digitized by Google

PERFECTIONNEMENTS APPORTÉS AUX

CARDES POUR LAINE

Par M. Rüdiger.

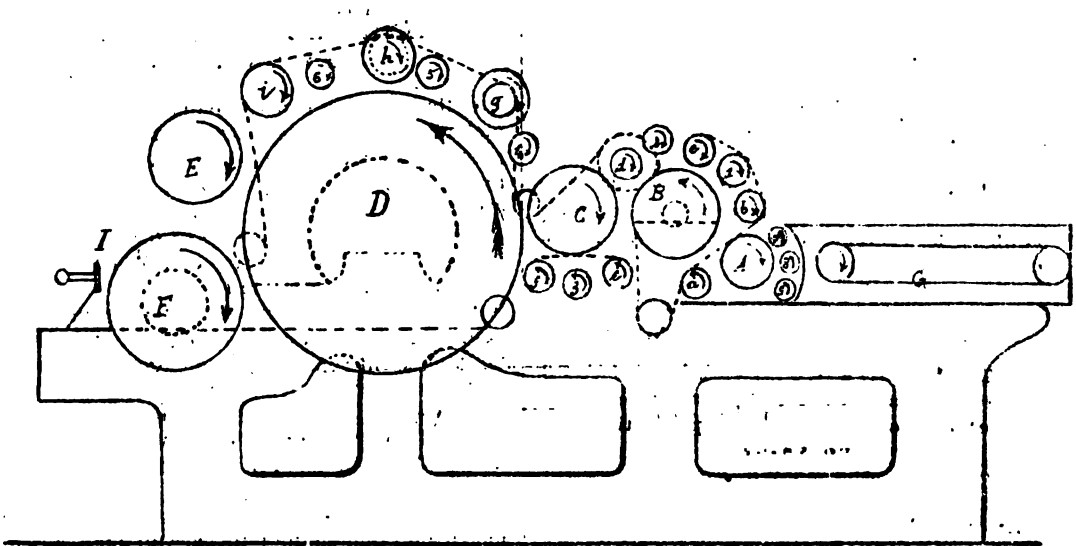
Cette invention repose sur ce que chaque tambour enlève directement et sans l'intermédiaires d'autres cylindres (comme volant peigneur, etc.) à son prédécesseur la matière passant au travail, au traitement ultérieur, simplement par la vitesse accélérée de sa surface de travail; de cette manière la matière est travaillée peu à peu et un retour au tambour qu'elle a déjà passé ne peut pas avoir lieu.

La construction de la carde est représentée par le dessin.

Cette carde se distingue des dispositions semblables notamment en ce que les tambours qui sont pourvus de deux ou plusieurs cylindres de travail, travaillant seuls, chacun séparément, et continuent à expédier la matière qui arrive sans qu'une partie de celle-ci retourne.

Deux ou plusieurs tambours *B*, *C*, *D* situés immédiatement l'un contre l'autre, sont pourvus de deux ou plusieurs cylindres de travail *b*, *c*, *d*, *e*, *f*, *g*, *h*, *i*. *B* et *C* sont de construction petite et légère afin de pouvoir les enlever avec facilité dans le bac et de les nettoyer.

La matière passe de la toile d'alimentation *G* par les cylindres alimenteurs *7*, *8*, *9*, aux cylindres régulateurs *A* et *a* qui la transportent



au premier tambour *B* qui est pourvu à sa partie supérieure des cylindres de travail *b*, *c*, *d*, entre lesquels sont disposés les rouleaux tourneurs *1* et *2*. Les cylindres sont actionnés selon l'usage au moyen de chaînes et les rouleaux tourneurs au moyen de courroies.

Le tambour *C* situé contre le tambour *B* prend la laine travaillée et la conduit à un cylindre de travail d'où elle est transportée vers *f* par le rouleau tourneur *3* et de là elle arrive au troisième tambour *D*. Un retour de la laine ne peut donc pas avoir lieu de cette manière puisque le tambour *C* avec ses cylindres de travail et ses rouleaux tourneurs travaille également seul.

Le tambour *D* est pourvu d'une série de cylindres de travail *g*, *h*, *i* et de rouleaux tourneurs correspondants *4*, *5* et *6*; il conduit la matière du cylindre *E* garni de longues cardes au volant qui détache finalement la laine travaillée des cardes du tambour *D* et la rend au peigneur *F* de ce dernier, la torsion est détachée de la manière connue au moyen d'un peigne oscillant *I* et expédiée au traitement ultérieur.

NOUVELLE APPLICATION DES

MATIÈRES COLORANTES

et particulièrement des matières colorantes artificielles à la teinture des tissus mélangés de laine et de soie.

Par M. Emile Roussel, rue de l'Epeule, 144, à Roubaix

Cette invention consiste dans la production de nuances différentes sur un tissu tissé écru mélangé de soie et de laine.

Avec l'acétate ou le chlorhydrate de rosaniline, en un mot avec la fuschine ordinaire, on teint la soie en rose et on laisse la laine presque écrue.

Au contraire avec la rosaniline sulfo conjuguée ou fuschine acide on teint la laine en rose et la soie reste presque écrue.

Après avoir employé la fuschine acide pour la laine, si on ajoute du bleu de méthylène, on obtient deux nuances, rose sur laine et bleu ciel sur soie, le bleu de méthylène ayant plus d'affinité pour la soie que pour la laine.

On peut multiplier ces différences d'affinités des matières colorantes artificielles à l'infini.

819917 A
Digitized by Google

PROCÉDÉ DE
fabrication et résultats d'application d'un NOUVEAU LIQUIDE propre à graisser les laines
Par M. Ignacio Serra

Cette invention consiste dans l'emploi des produits suivants mis ensemble dans une chaudière contenant 100 litres d'eau :

250 gr. de carbonate de potasse ;
1 kil. de colophane ;
500 gr. de spermaceti (blanc de baleine) ou stéarine ;
2 kil. de gélatine ;
500 gr. de racine de guimauve ;
500 gr. de gomme adragante.

L'eau dans laquelle se trouvent ces substances est portée à l'ébullition pendant une heure environ, après quoi on laisse reposer, on filtre pour séparer les parties solides et on ajoute :

15 kil. de graisse quelconque (de mouton, de bœuf, etc.) ;
5 kil. de glycérine ;
800 gr. essence de thym ;
50 gr. de créosote.

Il faut avoir grand soin d'agiter, de telle sorte que le mélange soit intime et complet, enfin on laisse reposer et le liquide est prêt à être employé.

MÉTHODES D'APPLICATION DE
PROCÉDÉS CHIMIQUES et MÉCANIQUES à l'épaillage des matières filamenteuses et application de divers procédés nouveaux
(Certificat d'addition, par G. Fernau et Cie)

Le présent certificat d'addition consiste dans divers perfectionnements pour maintenir le degré de concentration de la solution soit alcaline, soit acide, des bains et se composant essentiellement d'un réservoir en communication avec le bain acide et dans lequel plonge un pèse-acide en combinaison avec une tige graduée et des manchons conduisant à des bornes, de façon à ce que le pèse-acide, à un moment déterminé, fasse passer un courant électrique d'une borne à l'autre par l'intermédiaire d'un électro-aimant qui ouvre la soupape d'un réservoir à acide.

PERFECTIONNEMENTS APPORTÉS DANS LE
MODE DE FABRICATION DES TAPIS et autres tissus semblables à jours ou à boucles simples, mélangés de poils et ayant un fond double et aussi dans les étoffes de tous genres pour les ameublements
Par MM. Delmar et Folliott

Cette invention est relative à des perfectionnements apportés à certains tissus qui sont faits en poils ou produits pileux quelconques, tissés et mélangés avec du tussah ou des déchets de soie, ou avec du jute, du chanvre, du lin, des plantes fibreuses ou autres matières convenables qui peuvent être teintes, filées et tissées.

En fabricant les tapis ayant la chaîne en poils bouclés ou doublement bouclés avec un fond simple ou ayant des chaînes doubles avec un fond double. Les deux fonds étant séparés l'un de l'autre et formant ainsi une matière élastique convenable pour les fonds des siéges de voitures ou dans beaucoup d'autres buts, ou si le travail double est coupé, il formera un tissu bouclé et en même temps à chaîne de poils.

Des tapis, des nattes, ou des sommiers peuvent être fabriqués d'une manière semblable.

PERFECTIONNEMENTS DANS LES
MÉTIER A TISSER LE DRAP
Par M. L. J. Knowles

Cette invention consiste dans un mécanisme moteur et d'arrêt des métiers mécaniques et plus spécialement à ce genre de métiers mécaniques dans lesquels la poulie motrice peut être convertie en poulie folle.

L'invention consiste en outre dans la combinaison d'une poulie motrice ou fixe, convertible en poulie folle, avec une roue d'arrêt ou frein, le mécanisme intérieur de la poulie motrice, pour le convertir d'une poulie fixe en une poulie folle étant sous le contrôle direct du frein au moyen d'une projection rigide de ce dernier.

L'invention consiste de plus dans la combinaison d'une poulie motrice convertible en poulie fixe et poulie folle, d'un frein et d'une roue d'arrêt et d'un mécanisme approprié pour faire fonctionner le frein, et convertissant la poulie motrice en une poulie folle avec un agencement ordinaire pour déplacer la poulie folle et la courroie, le levier à caler de cette dernière étant sous le contrôle direct du mécanisme qui fait fonctionner le frein.

PERFECTIONNEMENTS DANS LES
MÉTIERS A TISSER
Par M. James Lyall

Cette invention a pour but divers perfectionnements apportés aux métiers à tisser consistant :

1° La combinaison dans un métier à mouvement progressif ou positif de dispositifs pour tisser plusieurs étoffes simultanément.

2° La combinaison dans un métier à mouvement progressif de chassis extrêmes et intermédiaires reliés par des tiges d'attaches et des entretoises, les chassis étant disposés pour supporter le mécanisme pour tisser les étoffes respectives, un battant s'étendant dans toute la longueur du métier et les navettes et le mécanisme pousse-navettes recevant le mouvement d'une courroie passant par la voie ou guide.

Digitized by Google

3° La combinaison dans un métier à mouvement progressif disposé pour tisser plusieurs pièces d'étoffe, du mécanisme moteur et des chassis pour le supporter.

4° La combinaison dans un métier à mouvement progressif disposé pour tenir plusieurs pièces d'étoffes des chassis de lisses et de dispositifs pour les supporter et les mettre en mouvement par les leviers et les tiges de lisse.

5° La combinaison avec le mécanisme à mouvement progressif, des leviers de lisse des bascules, crémaillères, chaînes à dessin et couteaux.

6° La combinaison dans un métier à mouvement progressif, d'une barre s'étendant le long du métier et d'un mécanisme d'arrêt relié avec cette barre pour actionner le métier automatiquement ou à la main et le mettre en marche.

MONTAGE. — *Genres Été*

— 515 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 16.200 mètres foncé et clair, retordus sur le détors 50 tours.
B, foncé, filé au titre de 8.100 mètres au kil.
C, comme *A*, foncé et nuance vive.
D, comme *C*, foncé et autre nuance vive.

Bandes de 10 foncées *E* bordées par la fin de l'ourdissage.

Ourdissage :	*Tissage* :
1 foncé *B*	2 retors *A*
1 retors *D*	1 foncé *B*
1 retors *A*	—
1 foncé *B*	3 duites.
2 retors *A*	
1 foncé *B*	Nombre des fils de la chaîne : 2.200.
1 retors *C*	
1 retors *A*	
1 foncé *B*	Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 72.
2 retors *A*	
—	
12 fils.	Il faut 3 lames.

Tissu de fond — Bas

Rôt : 42 broches 3/5 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 3 par brochée.

Il entre 135 duites au décimètre.

Faire correspondre les foncés *B* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 10 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 700 grammes.

— 516 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils, au 18.000 mètres, nuance claire, retordus sur le détors 50 tours.
B, comme *A*, nuance intermédiaire.
C, comme *A*, nuance vive.
D, fond, filé au titre de 9.000 mètres au kil.

Ourdissage :	
2 clairs *A*	Nombre des fils de la chaîne : 2.800.
3 intermédiaires *B*	
1 fil *C*	Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.
—	
6 fils.	

Tissu de fond — Bas

Il faut 4 lames combinées.

Rôt : 52 broches 3/4 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 3 par brochée.

Tissage uni, foncé *D*.

Il entre 160 duites au décimètre.

Faire correspondre les fils *C* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 22 0/0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 850 grammes.

— 517 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 18.000 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors.
B, comme *A*, nuance claire.
C, foncé, au titre de 9.000 mètres au kilog.

Ourdissage :	*Tissage* :
4 retors *B*	3 foncés *C*
4 retors *A*	1 retors *B*
—	—
8 fils.	4 duites.

Tissu de fond — Bas

Nombre de la chaîne : 2.800 fils.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.

Il faut 8 lames.

Rôt : 39 broches 1/2 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Il entre 160 duites au décimètre.

Retrait au foulage : 22 0/0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 850 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

Digitized by Google

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

A L'EXPOSITION DE PARIS, EN 1878

(Suite. — Voir nos numéros depuis le 15 Novembre 1878)

XL. — SEINE-INFÉRIEURE. — (suite).

La maison *Philippe Decaux*, actuellement Ph. Decaux fils, J. Romey et Cie, a été créée il y a soixante ans. Presque à ses débuts, elle fabriqua spécialement des draps pour uniformes et livrées, et son fondateur, Philippe Decaux père, porta au plus haut degré cette fabrication, plus lucrative alors qu'actuellement.

Une partie des ateliers de cette maison se trouvait autrefois à Pont-Authou, mais M. Ph. Decaux fils les groupa à son établissement d'Elbeuf, partiellement incendié il y a quelques années.

Actuellement cette fabrique dispose de trois machines à vapeur, fournissant une force motrice d'environ 250 chevaux, de tout le matériel nécessaire pour sa fabrication et d'un important personnel.

La maison Decaux exposait à Paris des draps unis en toutes nuances claires ou foncées, dont les qualités ont été appréciées comme elles le méritaient et conviennent spécialement à l'armée aux administrations, chemins de fer, lycées, pompiers, octrois, douanes, voitures, livrées, etc.

Le jury lui a décerné une *médaille d'argent*.

Antérieurement, cette maison avait obtenu de nombreuses récompenses; nous citerons une médaille de bronze à Paris en 1845; une médaille de bronze, en 1855; une médaille d'argent en 1867; un diplôme d'honneur à Vienne en 1873, et une médaille à Philadelphie en 1876.

M. *Houllier fils* a succédé à son père qui fonda son établissement en 1839, lequel occupe actuellement près de 200 ouvriers pour une production annuelle d'environ 500.000 fr., consistant principalement en genres fantaisie pour jaquettes, pantalons et vêtements complets, de bonne qualité courante.

L'étallage de M. Houllier était remarquable surtout si l'on rapprochait ses nouveautés des prix auxquels ils étaient cotés. Cet industriel a été l'un des premiers à tirer un excellent parti des blousses de peigné pour la fabrication de la draperie, et le succès a répondu à cette innovation.

Déjà récompensé par une médaille d'argent à Rouen, en 1859, seule exposition à laquelle M. Houllier avait pris part, il a obtenu en 1878 une *médaille d'argent*.

Les produits de M. *Lécallier fils* occupaient la case voisine à celle de l'exposant précédent; ils se composaient de draps unis fins pour l'armée et les administrations, et de types de draps de billards.

Ce manufacturier était — car la mort vient de l'enlever, quoique encore à la fleur de l'âge — un des meilleurs producteurs de la place, et ses étoffes étaient et sont encore fort estimées. La fabrication continue sous la direction de Mme veuve Lécallier.

Cette maison avait obtenu une médaille de bronze à l'exposition de 1867; le jury lui a décerné en 1878, une *médaille d'argent*.

M. *Henri Quidet* était autrefois l'associé de M. Lécallier fils et la récompense obtenue en 1867, dont nous parlions tout à l'heure, s'appliquait à la firme Lécallier et Quidet.

M. Henry Quidet produit les mêmes genres que la maison Lécallier et avec le même succès. Le jury lui a également décerné une *médaille d'argent*.

MM. *Gasse frères* avaient un très grand étalage, placé à côté de celui de M. Lécallier, mais les genres qu'ils montraient étaient tous différents. On y voyait des unis noirs, satins, castors, taupelines de nuances foncées, mais les principaux articles qui en faisaient partie étaient des nouveautés pour pantalons et paletots et surtout une fort belle collection de moutonnés en diverses nuances; les genres pour paletots sont particulièrement ceux qui ont valu à cette société l'excellente réputation dont elle jouit près du commerce de gros.

Cette maison compte 35 ans d'existence sous la même raison sociale, c'est donc une des plus anciennes d'Elbeuf. Elle a obtenu plusieurs médailles aux expositions de Rouen, en 1859, et de Paris en 1855 et 1867. En 1878, elle a été inscrite pour une *médaille d'argent*, et M. *Hebert*, son directeur pour une *médaille de bronze*. Depuis, elle a obtenu une médaille d'or à l'exposition du Mans.

MM. *Nivert et Boulet* occupent à Elbeuf l'ancienne manufacture Quesné et fils qui remonte aux premières années du siècle. A l'ancienne fabrication de draps unis qui firent la fortune de leurs prédécesseurs, ces exposants ont joint celles des nouveautés et des paletots; cependant, leurs draps pour lycées, douanes, administrations et livrées jouissent toujours d'une réputation parfaitement méritée.

Leur production s'élève annuellement à environ 150.000 mètres et s'écoule facilement : preuve évidente de ses excellentes qualités.

MM. Nivert et Boulet ont aussi reçu une *médaille d'argent*.

La maison *Franchet, Puget et Cie*, actuellement Elie, Franchet et Cie, a également obtenu une *médaille d'argent* pour sa belle collection d'étoffes nouveautés de qualité bonne courante, pour jaquettes et vêtements complets. On y remarquait surtout le bon goût de ces tissus et leur parfaite exécution.

(*à suivre*)

TEINTURE DE LA LAINE EN POILS

Noir bleu

Pour 100 kil. de laine lavée.

On mordance 2 heures au bouillon avec
3 kil. bichromate de potasse,
1 — 500 gr. sulfate de cuivre,
4 — acide sulfurique.

On teint sur un bain contenant la décoction de 45 kil. campêche ou 8 kil. extrait de campêche sec en faisant bouillir pendant une heure et demie.

Digitized by Google

Brun foncé

Pour 100 kil. de laine lavée.

On mordance deux heures au bouillon avec
3 kil. bichromate de potasse,
1 — 500 gr. sulfate de cuivre,
1 — 500 — tartre,

On teint sur un bain monté avec la décoction claire de
50 kil. bois jaune (ou 6 kil. 350 gr. extrait de fustet),
7 kil. 500 gr. bois de campêche (ou 1 kil. 500 gr. extrait de campêche),
10 kil. santal,
10 — garance.

Après deux heures d'ébullition, on fonce avec 250 gr. sulfate de fer et on continue l'ébullition pendant une heure.

Gris perle fait par bois

Pour 100 kil.

On prépare un bain avec
750 gr. alun,
1 kil. 500 gr. tartre épuré.

On fait bouillir et on ajoute la décoction claire de
1 kil. 500 gr. de campêche,
100 gr. carmin d'indigo.

On manœuvre la laine pendant une demi-heure à une température voisine de l'ébullition (pour éviter de ternir la nuance) et finalement on fonce avec 50 gr. sulfate de fer. Les couleurs sont plus vives, si au lieu de se servir de la décoction de campêche, on se sert de l'eau d'arrosage obtenue par l'immersion du bois dans de l'eau bouillante. Il s'entend que de cette manière on est obligé d'employer plus de campêche, que l'on peut utiliser pour couleurs foncées.

Blanc de porcelaine

Pour 100 kil. de laine lavée.

1° On nettoie le bain à 40° C. avec 1 kil. bichlorure d'étain, on ajoutre au bain
50 gr. carmin d'indigo, et
150 gr. violet méthyle,
puis on y manœuvre la laine pendant une demi-heure.

2° On monte un bain avec parties égales de savon de Marseille et d'ammoniaque; le bain doit peser 2° B. Dans ce bain on lave la laine à 90° C., on rince et on bleute sur bain frais bouillant avec
70 gr. violet méthyle très bleu,
2 kil. 500 gr. savon.

On essore immédiatement et on met dans la chambre à soufrer. Il reste à observer que la laine ne doit pas s'y sécher: on suspend à l'air et la teinture en est achevée.

(*Le Teinturier Pratique*)

L'INDUSTRIE LAINIÈRE EN RUSSIE

L'industrie lainière est sans contredit la plus développée de la Russie; cette prospérité s'explique, d'une part, par l'énorme quantité de laine que fournissent les troupeaux russes et d'autre part par la rigueur du climat qui nécessite le porter de vêtements chauds.

Les troupeaux ont toujours été fort nombreux en Russie; dans ces derniers temps, on a encore travaillé à les augmenter, surtout ceux de mérinos. L'élevage des moutons à laine fine appartient en grande partie au sud de la Russie; c'est là que se trouvent ces lavages de laine perfectionnés permettant de donner à cette dernière un plus grand degré de propreté qu'il n'était possible de le faire avant leur établissement. Le lavage fait dans ces conditions permet de mieux juger et de mieux apprécier la qualité et le rendement de la laine.

On compte aujourd'hui 40 établissements de ce genre qui emploient 7.000 ouvriers et produisent pour 13 millions de roubles.

Les fabriques d'étoffes de laine comprennent généralement toutes les autres branches d'industries qui s'y rattachent; néanmoins la filature a acquis en Russie une grande importance comme branche indépendante, elle fournit aussi un aliment à l'industrie domestique; maint paysan élève en effet des moutons dont il file lui-même la laine qu'il vend ensuite ou qu'il emploie pour son usage personnel.

Il existe un grand nombre de fabriques produisant des étoffes de laine ainsi que des étoffes de laine et coton.

Une fabrication qui a fait d'immenses progrès dans ces derniers temps, c'est celle des étoffes légères pour vêtements de femmes.

Ces produits sont vendus sur les mêmes marchés que ceux de provenance anglaise.

La fabrication des draps est aussi très prospère en Russie. Elle trouve un débouché important dans les fournitures de troupes, car l'armée russe est très considérable; les classes moyennes de la société portent aussi depuis longtemps des étoffes grossières et solides; enfin l'exportation en Chine et au Japon donne lieu à un commerce très important. Les genres communs et demi-fins s'exportent en grande quantité dans la Turquie, la Bulgarie et même la Serbie.

La plupart des fabriques russes comprennent toutes les manutentions: elles prennent la laine brute et la rendent en étoffes complètement finies. La fabrique de draps de Thornton à Saint-Pétersbourg travaille avec 72 assortiments anglais et 800 métiers mécaniques; ce sont là des chiffres dont on n'a aucune idée dans le reste de l'Europe. Seulement en Volhynie, en Pologne et dans le gouvernement de Grodno, il existe à côté de ces grandes usines des petits ateliers qui n'ont qu'un assortiment et de 2 à 6 métiers, et qui font fouler et apprêter leurs pièces à façon.

La plupart des machines sont de provenance étrangère, une faible partie seulement se fait à Bialystock, à Grodno et en Pologne. Les grands assortiments sont tirés d'Angleterre; presque tous les métiers mécaniques viennent de la Saxe; les machines à foulon et les machines à faire le velours sont importées d'Aix-la-Chapelle et de Verviers.

Digitized by Google

Outre le charbon, on emploie beaucoup de bois comme combustible dans les usines. Le charbon russe n'est bon marché que près de la mine, son prix s'élève rapidement avec les grandes distances. A Riga et à Saint-Pétersbourg il entre beaucoup de charbons anglais; leur prix est dans ces ports de 75 à 80 kopecks, tandis qu'à Moscou les transports le font monter jusqu'à 11 roubles 40 kopecks. La Pologne est le seul pays où l'on n'emploie plus le bois; il est remplacé par le charbon de Silésie et même par le charbon indigène qui ne coûte que 70 kopecks les 100 kilogr.

Les paiements dans l'industrie lainière se font avec acceptation à six mois; mais ils sont toujours payables avant la foire de Nidji. Pendant la foire, les maisons de banque créent des succursales qui négocient les valeurs avec une grande exactitude. L'escompte est rarement au-dessous de 7 0|0; les petits commerçants doivent payer jusqu'à 10 et 12 0|0. Le nombre des banques et des sociétés de crédit s'étant beaucoup augmenté dans ces derniers temps, et les affaires devenant de plus en plus considérables, il est probable que des taux aussi élevés ne se maintiendront pas.

En somme, les frais de production en Russie sont aussi considérables que dans les autres pays; seulement les prix de vente y sont de 15 à 20 p. 100 plus élevés; on peut facilement voir par là combien les fabricants peuvent gagner. En outre, la protection douanière assurant toujours une grande consommation, l'industriel est toujours certain de n'avoir que peu de stock et par suite peut produire autant qu'il veut.

Les draps les plus répandus sont :

1° Les draps de troupes.
2° Les tricots d'été.
3° Les tricots d'hiver.
4° Les paletots d'été.
5° Les paletots d'hiver.

Quelques fabricants ont aussi essayé de faire des étoffes communes, mais ils ne sont arrivés à aucun résultat.

En somme, les produits de l'industrie lainière trouvent en Russie un écoulement facile : l'exposition de Moscou en offrait une preuve évidente.

On n'importe plus maintenant que les hautes nouveautés; il n'y a pas en effet de mode russe proprement dite, les hautes classes de la société s'habillant d'après la mode anglaise, française ou allemande.

Dans les villes, les classes inférieures commencent à porter des étoffes de drap; elles préfèrent les couleurs sombres comme le bleu et le vert foncé. Au contraire, les femmes de cette classe ont un goût marqué pour le rouge turc; il faut que le vêtement, le tablier ou le turban soit en entier ou en partie de cette couleur; les fabricants de Moscou tiennent compte de ce goût et exécutent dans leurs dessins orientaux des assemblages de couleurs vraiment extraordinaires.

CHAMBRE DE COMMERCE D'ELBEUF

Résumé sommaire de la séance du 4 avril 1883.

Présidence de M. Constant FLAVIGNY

M. Dautresme, député, assiste à la séance.

M. le Président expose que les retards successifs dans la publication du cahier des charges par le ministère de la guerre ont forcément amené la prorogation pour une année des marchés en cours pour la fourniture des draps de troupe; que, depuis, les divers articles de journaux et la lettre de M. le ministre de la guerre aux députés de l'Aude ont ému les industriels de notre ville; qu'en effet, réserver sans adjudication pour les villes qui ont depuis vingt années les fournitures militaires une certaine part de ces fournitures, dans les intérêts des ouvriers de ces villes, c'est rendre l'adjudication pour le reste impossible; qu'assurément le sort des ouvriers de ces villes est digne d'intérêt, mais que le sort des ouvriers des autres villes ne l'est pas moins;

Que si le Gouvernement admet que les français ne peuvent, entre eux, se faire concurrence au sujet des draps de troupe, dans la crainte de déplacer le travail et d'exposer les ouvriers de certains centres à être privés de leur salaire habituel, on doit faire observer que, par les traités de commerce, le Gouvernement a enlevé au profit de l'étranger, le travail à un grand nombre de nos ouvriers et provoqué à Elbeuf une crise des plus douloureuses; qu'on ne saurait admettre que les étrangers aient toute latitude pour lutter contre les français en France et que les français ne puissent lutter entre eux dans leur propre pays.

M. Dautresme est d'avis que la Chambre de commerce d'Elbeuf doit réclamer que l'adjudication des draps de troupe soit générale et non partielle, qu'aucune faveur spéciale ne soit accordée. Il dit qu'il faut insister pour que le cahier de charges soit publié le plus tôt possible, afin que ceux qui se disposent à soumissionner soient certains des conditions imposées et se mettent en mesure de les remplir;

Qu'il serait utile de réclamer une audience de M. le ministre de la guerre et de lui demander, dans l'intérêt des ouvriers sans travail, de donner à Elbeuf quelques lots de draps de sous-officier, dont le ministère de la guerre s'est toujours réservé la libre répartition dans les adjudications.

RAPPORTS CONSULAIRES BELGES

CONSULAT DE CONSTANTINOPLE

(12 octobre 1882).

Draps : La moitié de la consommation est fournie par la Belgique, et ses manufactures pourraient encore augmenter le chiffre de leurs transactions avec ce pays, si elles se décidaient à fabriquer l'article ordinaire, qui est actuellement fourni par l'Angleterre et l'Allemagne.

Digitized by Google

. . . Je crois devoir recommander à mes compatriotes la plus grande prudence dans le choix des agents auxquels ils confient la représentation de leurs intérêts à Constantinople et dans les pays hors chrétienté. Je conseille donc de ne traiter qu'avec les personnes d'une moralité parfaite et sur lesquelles les consuls auraient fourni des renseignements satisfaisants

RAPPORT DU CONSUL BELGE A BRUNN
(30 Septembre 1882)

Après avoir constaté que la foire tenue à Brünn du 4 au 9 septembre, a été très importante, le consul entre dans des considérations intéressantes concernant les articles manufacturés. « Il y a longtemps, dit-il, que la situation de l'industrie manufacturière en Autriche ne s'est présentée sous un aspect aussi favorable qu'à l'époque actuelle. Cette situation résulte de la coïncidence de deux faits, à savoir la récolte abondante de la Hongrie et de la hausse persistante du coton. Sur toutes les places productrices, l'activité est très vive et la demande surpasse déjà l'offre. La foire brünnoise de septembre et la foire de Pesth dite « Johannimarkt » ont prouvé l'existence de cette animation.

Voici encore quelques observations générales sur l'état actuel de l'industrie manufacturière.

L'industrie manufacturière en Autriche subit actuellement une modification importante. La fin de cette année verra l'expiration du traité qui avait été conclu entre l'Autriche et l'Allemagne pour régler l'échange des produits demi-finis destinés à être achetés dans les fabriques allemandes « Waaren-Veredlungs-oder-Appreturverkehr. » Les tissus et les cotons écrus fabriqués en Autriche étaient expédiés en Allemagne pour y être teints, les fils du pays, pour y être tissés, et les étoffes pour servir à la confection des vêtements. Les transactions de ce genre qui ont pris naissance vers 1870, année où la province très industrielle d'Alsace a été annexée au territoire allemand, se sont largement développées, au point même de nuire aux manufacturiers indigènes. La dénonciation du traité est due aux efforts des différents cercles industriels du pays. On a formulé de plusieurs côtés l'appréhension que les établissements autrichiens ne fussent pas à même d'ouvrer toutes les étoffes écrues produites jusqu'à présent dans les différents districts industriels, et qu'il n'en résultât pour les filatures et les fabriques de tissus une diminution d'activité, causée par l'infériorité des ateliers de teinture et de confection. Ces craintes, on commence à le reconnaître, n'étaient pas fondées. Les établissements du pays se sont emparés de la consommation, et ils prouvent par leur organisation actuelle qu'ils sont capables de tenir tête à la demande, malgré l'activité qui règne en ce moment. On signale de tous les côtés l'agrandissement des établissements existants et la fondation de nouveaux ateliers.

« De ce qui précède, résulte la conséquence que les commerçants étrangers trouveraient assez facilement, en Autriche, le placement des produits bruts, tels que tissus écrus et fils, et que les industriels fabricant des machines à filer, ont une occasion favorable de s'y créer des débouchés malgré le droit d'entrée un peu élevé. »

CONSULAT GÉNÉRAL AU CAP DE BONNE-ESPÉRANCE
(19 septembre 1882)

Le document s'occupe spécialement des articles d'exportation à envoyer du Cap. Il constate que les maisons établies dans la colonie ne se prêtent que difficilement à nouer des relations nouvelles. Toutes les firmes, dit le consul, ont des correspondants établis à New-York, en Angleterre ou à Hambourg. Ces correspondants se chargent moyennant une commission qui varie d'après la nature des produits à vendre ou à acheter, du placement des marchandises qu'elles envoient en Europe et en Amérique et de procurer celles dont elles désirent s'approvisionner. J'ai pu me convaincre combien il faudrait d'efforts pour amener un changement, car je puis établir, par des documents que j'ai emportés, tout l'avantage qui résulterait pour les marchands du Cap d'avoir des relations directes avec la Belgique. . . . . .

. . . La laine et les peaux sont pour ainsi dire les produits principaux de la colonie; ce sont d'ailleurs les seuls qui, jusqu'ici, présentent un caractère assez important pour être considérés au point de vue de l'établissement de lignes régulières pour leur assurer un fret de retour et, au point de vue de notre industrie, ce sont les seuls aussi qui pourraient entrer utilement en consommation et alimenter le marché de notre métropole commerciale. C'est au mois d'octobre ou de novembre que se fait la tonte dans les provinces de l'Ouest et la deuxième tonte dans les provinces de l'Est.

(*L'Industrie Belge*).

JURISPRUDENCE INDUSTRIELLE

DNTREPOT PUBLIC. — FAILLITE DE L'ENTREPOSITAIRE. — DROITS DES DÉPOSANTS.

Le tribunal de commerce de la Seine a rendu le 3 mars, un jugement présentant un intérêt considérable pour les nombreux commerçants qui déposent leurs marchandises chez des entrepositaires ou des façonniers.

M. S...-M... a reçu des marchandises en dépôt. Conformément à ses déclarations contenues dans les prospectus qu'il avait adressés à ses clients, il a assuré à la « Compagnie d'assurance mobilières et immobilières » les marchandises déposées chez lui, savoir : celles déposées dans ses ateliers pour la somme de 20.000 fr., et celles déposées dans sa cour pour la somme de 15 000 fr.

Ces marchandises ont été détruites par un incendie, et M. S...-M... a été déclaré en état de faillite. Le syndic a touché de la Compagnie

Digitized by Google

d'assurances le montant de l'indemnité due à raison de ce sinistre, et s'est refusé à remettre aux déposants la part de l'indemnité qui leur revenait sur les marchandises assurées, sous prétexte que cette indemnité était le gage de la masse des créanciers; suivant lui, ces déposants ne pouvaient exercer par privilége un droit de revendication, mais seulement produire la faillite comme créanciers chirographaires.

Les déposants ont alors actionné le syndic devant le tribunal de commerce pour faire déclarer qu'ils seraient admis par le privilége sur les sommes payées par la Compagnie d'assurance. Le tribunal a rendu le jugement suivant :

« Le tribunal,

« Attendu que L... syndic de la faillite S...-M... soutient que l'indemnité allouée par la Compagnie d'assurances mobilières et immobilières après le sinistre qui a détruit l'établissement de S...-M..., serait le gage de la masse des créanciers, même la part attribuée sur les marchandises en dépôt; que dès lors les demandeurs seraient mal fondés à exercer par privilége un droit de revendication; qu'en conséquence il ne saurait leur ouvrir qu'un droit à une production chirographaire;

« Mais attendu que les demandeurs ont fait confiance à S.. -M. . à raison des déclarations qui se trouvaient sur ses prospectus mentionnant que les marchandises confiées sont assurées contre l'incendie; qu'il ressort des pièces produites que S...-M... a assuré spécialement à la Compagnie d'assurances mobilières et immobilières les marchandises appartenant à ses clients; qu'il est stipulé dans la police : 1° que pour la partie se trouvant dans les ateliers une somme de 20.000 fr. est assurée pour les marchandises appartenant à ceux-ci, et 2° que dans la cour les marchandises confiées à l'assuré par les clients sont également assurée pour 15.000 fr., ci 35.000 fr.; que l'incendie qui a détruit les marchandises avant la faillite de S...-M... ne peut modifier la revendication que peuvent exercer les propriétaires de ces dites marchandises mises en dépôt chez S...-M... pour être pulvérisées, qui n'ont jamais été le gage des tiers; que la part d'indemnité y afférente est la représentation d'une marchandise qui n'a jamais cessé d'être la propriété des demandeurs qui ont fourni les justifications nécessaires à la Compagnie d'assurances pour en fixer la valeur; que dès lors l'indemnité ne saurait être considérée comme faisant partie de l'actif de S..-M...; qu'elle représente bien la valeur des marchandises en dépôt; que S...-M... a bien contracté l'assurance au profit de tiers; qu'en conséquence, le syndic doit être tenu d'attribuer à chacun des demandeurs à titre de privilége la part d'indemnité représentative de la valeur des marchandises qu'il a confiées à S...-M... et dont il a reçu le payement de la Compagnie d'assurances;

« Par ces motifs,

« Ouï M. le juge-commissaire en son rapport oral;

« Dit et ordonne que L... ès-qualité sera tenu d'admettre par privilége au passif de la faillite S...-M..., dans la proportion de leurs droits respectifs sur la partie de l'indemnite afférente aux marchandises déposées dans les magasins de S...-M... et déjà versée entre ses mains;

« Condamne L .. ès-qualité aux dépens, qu'il est autorisé à employer en frais de syndicat. »

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Leducq et Cie, étoffes, etc., faubourg Poissonnière, 18, Paris. — Cap. social : 20.000 fr.

V. Chabance, vente à crédit en province, de tissus, meubles, habillements de confections pour hommes et pour femmes, etc., boulevard Sébastopol, 80, Paris. — Cap. social : 30.000 fr. dont 20.000 fr. en commandite.

Gaubert et Poussibet, draperie, Grande-Rue, 19, Marseille. — Cap. social : 45.00 fr.

Rampal frères, tailleurs, rue Paradis, 8 et 10, Marseille. — Liquidateur : M. Raphaël Rampal.

Darnet fils et Bidard, tissus en gros, à Troyes. — Cap. social : 50.000 fr.

Staincq, Legrand et Cie, peignage, filature et tissage de laines, à Fourmies (Nord). — Cap. social : 1.200.000 fr.

Lévy et frère jeune, vêtements confectionnés, rue de la République, 54, Rouen. — Cap. social : 140.000 fr.

Adam-Monmert et Caudron, commerce des tissus, rue Henri IV, 17, Amiens. — Cap. social : 400.000 fr.

Frees et Hooper, tailleurs, Chaussée-d'Antin, 20, Paris. — Cap. social : 190.000 fr.

Carion et Fontaine, tailleurs, boulevard des Italiens, 29, Paris. — Cap. social : 60.000 fr.

L. Dantan et A. Souloy, laines, déchets et draperies, rue St-Amand, 31, Elbeuf. — Cap. social : 45.000 fr.

Vaschalde et Matal, tailleurs, 8, place Henri IV, Lyon. — Cap. social : 1.500 fr.

Modifications de Sociétés

Destoop-Delahodde, confections pour dames, à Lille. — Qui sera désormais Vve Destoop-Delahodde et Cie.

Detourpe et Cie, filateurs de laine à façon, à Fourmies (Nord). — Par suite de la retraite de l'un des associés.

Dissolutions de Sociétés

Bloc et Simon, tissus au détail, rue de Nanterre, 9, à Puteaux. — Liquidateur : M. Fuchs.

Goube-Tiberghem et Cie, fabricants de tissus, rue des Lignes, 27, Roubaix. — Liquidateur : M. Goube-Tiberghein.

Bertrand et Morel, commerce de tapis, rue Portalès, 4, Paris — Liquidateurs : les associés.

Calmettes, Bergero et Cie, nouveautés, à Toulouse. — Liquidateur : M Jolivard.

Caresme, Lemercier et Cie, fabricants de draps, rue de Caudebec, à Elbeuf — Liquidateur : M. Caresme.

Séparations de biens.

M. Gacheur-Conty, tailleur, rue au Thillot, à Remiremont.

M. Didelot-Bailly, tailleur, à Epinal.

M. Rouez-Besmette, filateurs, à Fourmies.

Déclarations de Faillites.

Fitan, marchand d'étoffes, à La Rochelle; du 28 mars. — Kanvasé, syndic.

Brin, marchand de confections, rue de Lanery, 53, Paris; du 31 mars. — Bonneau syndic.

Rouquié, marchand drapier, à St-Cirque-Lapopie (Lot); du 20 mars. — Cure, à Cahors, syndic.

Salami, tailleur, rue Vincent, 43, Marseille; du 30 mars. — Julien, syndic.

Eugénie-Louise Fleury, robes et confections, 7, rue Drouot, Paris du 4 avril. — Lissotty, syndic.

Jaubert, tailleur rue de Chartres, 83, Lyon; du 5 avril. — Feys, syndic.

Digitized by Google

Messager-Caniot, marchand de nouveautés, à Berlaimon (Nord); du 5 avril. — Courtin à Avesnes, syndic.
Emile Marais, march. tailleur à Pont-Audemer; du 12 avril. — Dehayes, syndic.

Rapport de Faillite

Bernardi, tailleur, à Nice. — Jugement du 20 mars 1883

Homologation de Concordat

Mohamed ben Toumi, marchand de tissus, à Aumale (Algérie). — Abandon de l'actif.

Répartitions

Mohamed ben Toumi, marchand de tissus, à Aumale (Algérie). — 93 fr. 75 c 0/0.
Comère, marchand de nouxeautés, à St-Lô. — 20 0/0.

REVUE DES MARCHÉS

Havre, 31 décembre. — Revue du 15 au 31 mars. — **Importations** : 9.232 balles; débouchés : 7.174 balles; stock au 31 mars : 10.343 b.

Le mouvement du marché pendant les trois premiers mois de 1883 a été à l'importation de 33.610 b.; débouchés : ventes 8.209 b., expéditions 23.808 b.; stock 10.343 b.; contre pendant la même période de 1882 : à l'importation 54.926 b.; débouchés : ventes 17.679 b., expéditions 31.631 b.; stock 14.550 balles.

Les expéditions directes ayant été très fortes pendant cette quinzaine et nos dernières enchères 13/15 de ce mois suffisant aux besoins du moment, les ventes ne se sont élevées qu'à 305 balles sans changement dans les prix.

Les importations en peaux de mouton ont été 78 balles Buenos-Ayres et 18 balles Pérou. — Expéditions : 76 balles Buenos-Ayres. — Stock : 12 balles Plata et 18 balles Pérou.

Marseille, 13 avril. — Notre stock au 5 janvier était de 35 700 b., les arrivages du 5 janvier au 30 mars ont été de 16.597 b., soit un ensemble de 52.297 b.; ventes et transit durant cette même période 21.314 b., stoch au 30 mars 30.983 balles.

Le peu d'importance des transactions pendant les trois premiers mois de l'année indique suffisamment la situation de l'article.

La fabrique française et notre consommation locale ont seules acheté. C'est à peine si nous pouvons signaler un millier de balles pour l'exportation.

Les affaires ont été calmes dans tous les centres manufacturiers et l'on n'a opéré qu'au fur et à mesure des besoins malheureusement très restreints. Il faut dire aussi qu'en 1882 presque toutes les provenances ont été d'une qualité inférieure, et c'est avec une grande hésitation que la fabrique vient aux achats. D'autre part, les détenteurs en présence des hauts prix payés sur les lieux de production, n'obtiennent que difficilement de leurs commettants l'abaissement des limites.

Aux Etats-Unis, le nouveau tarif vient d'être adopté et entrera en vigueur le premier juillet prochain. En sorte que de ce chef les affaires ont encore été paralysées. Le changement survenu dans la législalalion est de peu d'importance pour les laines communes à tapis qui intéressent surtout notre marché; il réduit d'un demi cents par livre le droit d'entrée pour les suints comme pour les lavées sans apporter de changement à la limite de 12 cents par livre premier coût pour le petit droit. Bien que cette réduction soit loin d'être considérable, on comprend cependant que les fabricants des Etats-Unis préfèrent attendre le 1er juillet pour pouvoir en jouir.

A la veille de la nouvelle campagne nous croyons devoir rappeler aux importateurs que la situation de l'article comme la plus grande prudence. Il ne convient donc pas d'opérer au-dessus de la parité des cours pratiqués actuellement sur les grands marchés d'entrepôt.

Dans notre dernier bulletin nous avons signalé l'arrivée de 84 balles laines Ausiralie par le *Natal*. Une portiou de ces laines (28 balles) a trouvé acheteur au débarquement à des prix qui rivalisent avantageusement avec les plus hauts cours du marché de Londres.

Ventes de la semaine : 600 balles.

Bordeaux, 14 avril. — Une vente d'environ 2.500 balles peaux de mouton de la Plata, aura lieu sur cette place le jeudi 17 mai prochain et jours suivants, s'il y a lieu, dans la salle des Ventes des Docks à Bacalan.

Londres, 10 avril. — Voici quels étaient à cette date les arrivages de laines coloniales pour la deuxième série d'enchères qui doit avoir lieu le 16 mai prochain :

Sydney		47.800 b.
Port-Philippe		77.012 »
Van-Diémen		4.140 »
Adélaïde		32.206 »
Swan-River		6.174 »
Nouvelle-Zélande		50.888 »
Total Australie		218.220 b.
» Cap de Bonne-Espérance		20.260 »
Ensemble		238.480 »
Réexpéditions probables :		
Australie	14.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	8.500 »	22.500 »
Arrivages actuels		215.980 b.
Cargaisons flottantes — Australie	114.020 b.	
Cargaisons flottantes — Cap. B. E.	20.000 »	134.020 b.
Arrivages destinés aux enchères		350.000 b.
Anciennes existences — Australie	16.000 b.	
Anciennes existences — Cap. de B.-E.	7.500 »	23.500 b.
Stock approximatif à l'ouverture		375.500 b.

Paul Pierrard

Anvers, 6 avril. — Une vente publique de laines aura lieu sur cette place du 17 au 28 avril 1883, dans l'ordre suivant :

Le mardi 17 avril : par MM. de Harven frères, courtiers, d'ordres de MM. Richard Rhodius et Cie, 1.300 balles; de MM. Jules Bocking et Cie 1.000 b., en Buenos-Ayres et Montevideo.

Le mercredi 18 : par MM. J. J. Melges, courtiers, d'ordres de M. J. Fuschs, 1.500 b. Buenos-Ayres et Montevideo; de MM. C. Meara et Cie, 600 b. Plata.

Digitized by Google

Le jeudi 10 : par MM. J. J. Melges, d'ordres de MM. E. Osterrieth et Cie, 1.300 b.; de MM. L. Lemmé et Cie, 600 b.; de MM. Genet et Ruhl, 100 b.; de MM. V. Lynen et Cie, 100 b., toutes en laines de la Plata.

Le vendredi 20 : par MM. J. J Melges, d'ordres de M. E. Karcher, 1.300 b.; de MM. C. Schmid et Cie, 1.100 b., toutes en laines de la Plata.

Le samedi 21 : par MM. J. J. Melges, d'ordres de M. E. Karcher 1.700 b.; de M. H. Tieman, 300 b.; de MM. F. Oostendorp et Cie, 300 b., toutes en laines de la Plata.

Le lundi 23 : par MM. de Harven frères, d'ordres de M. Joh. Dan. Fuhrmann, 1.400 b.; de MM. G. et C. Kreglinger, 800 b., toutes en laines de la Plata.

Le mardi 24 : par MM. J. J. Melges, d'ordres de MM. W. Büsch et Cie, 1.500 balles, Montevideo; de MM. Konigs-Gunther et Cie, 300 b. Plata; de M. A. Ellerman, 300 b. Plata.

Le mercredi 25 : par MM. J. J. Melges, d'ordre de MM. E. Osterrieth et Cie, 2.200 b. Plata.

Le jeudi 26 : par MM. de Harven frères, d'ordres de MM. Richard Rhodius et Cie, 1.200 b. Plata; de MM. A. Bormann et Cie, 500 b. Plata; de MM. Figilla et Cie, 350 b. Plata; de MM. G. de Wever et Cie, 250 b. Montevideo.

Le vendredi 27 : par MM. de Harven frères, d'ordres de MM. Bunge et Cie, 2/2.500 b. Plata.

Le samedi 28 : par MM. J. J. Melges, d'ordres de M. Joh. Dan. Fuhrmann, 1.600 b. Plata; de MM. D. Mauroy et Cie, 500 b. Plata.

Il sera donc présenté à cette vente un ensemble d'environ 24.600 balles de laines de la Plata. Cette vente aura lieu sans aucuns frais à la charge des acheteurs.

Le Gérant H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tisssus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan

---

ON DEMANDE UN BON DIRECTEUR pour FILATURE et TISSAGE de LAINE PEIGNÉE. — *S'adresser à M. LENAIN, rue des Trois Raisinets, 11, à REIMS.*

A VENDRE Une ECHARDONNEUSE construction belge, 1 m. 20 largeur avec table alimentaire et aussi chargeuse mécanique. — Une BATTERIE construction Mercier, 1 m. 20 largeur, en bon état de marche. — Un LOUP, largeur 0.80, en bon état de marche. — *S'adresser au bureau du Journal.*

COULEURS D'ANILINE Une importante maison de PORTUGAL *demande à représenter dans ce royaume* une bonne manufacture de couleurs d'aniline. — *S'adresser à* MM. VIUVA DE MONTELLANO et FILHOS, *à LISBONNE* (Portugal).

A VENDRE Une MACHINE A FABRIQUER les ROTS pour tissage ordinaire ou métiers mécaniques, pouvant faire des rôts de 1 mèt. à 2 mèt. 75 et plus; en parfait état construction anglaise). — *S'adresser au bureau du journal.*

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE des MÉTIERS 1/2 renvideurs, système Alexandre, de 400, 360 et 300 broches, des MÉTIERS à la main, de 300 et 250 broches, et des TÊTIÈRES de métiers, le tout presque neuf. — *S'adresser à M. L. GUILLAUME, filateur, à* Haraucourt (*Ardennes*).

A VENDRE Un Continu à lanières (SYSTÈME MARTIN). produisant 100 bons fils pour carde de 1 mètre 20 d'arrassement. Cet appareil a fonctionné 2 mois.— *S'adresser au bureau du journal sous le* n° 67.

ON DEMANDE A ACHETER D'OCCASION **UN ASSORTIMENT DE CARDES** en très bon état, de 110 centimètres d'arrasement, *système Mercier* ou *système Bosson* de Verviers. — S'adresser au bureau du journal, sous le n° 482.

Digitized by Google

A VENDRE TROIS CARDES BOUDINEUSES de 1 m. 10, et SIX FILATURES de chacune 250 broches; le tout presque neuf (système Mercier.. — *S'adresser chez MM.* PANIER AINÉ et FILS, *à OISSEL (Seine-Inférieure).*

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
6 Ourdissoirs à la main.
20 Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX.*

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 5.000 francs.
Une locomobile sur roue, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Trois presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Une sécheuse et encolleuse avec son ourdissoir, prix : 1.000 fr.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une brosserie avec bâtis en fonte, prix: 220 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Deux égratteronneuses dont une Valery Delaroque une Malteau 1 mètre 20 largeur, chacune 700 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 600 francs.
Deux pompes centrifuges, et divers autres outils.
Une tondeuse (Schneider), prix : 300 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

ON DEMANDE A ACHETER

Deux assortiments de carde, (construction ou genre Mercier), 1 mètre largeur, à nappe et rota-frotteur.
Plusieurs assortiments de 1 mètre 10 à 1 mètre 20, (même construction).
Plusieurs filatures de 200 broches (syst. Mercier), 0.050 millimètres écartement des broches.
Plusieurs cardes avec avant-train, de peigné, (construction Mercier ou Grün), de 1 mètre 20 à 1 mètre 50 arrasement.
Plusieurs renvideurs de 400 broches, (construction Platt).
Plusieurs machines à effilocher.
Deux calendreuses (construction Martel frères, de Roubaix), à 3 cylindres, 1 m. 30 larg. de travail.

ON DEMANDE ENCORE.

Deux laineries à un tambour, 2 mètres largeur de travail.
Des métiers à tisser à plateau, (construction Mercier), tissant 3 mètres de largeur.
Des métiers à triple boîtes, nouveauté, pouvant tisser 1 m. 75 largeur, (construction Hodgson ou construction Hattersley). — D'autres tissant 1 mètre 90 à 2 mètres.

S'adresser au bureau du Journal.

IMPRIMERIE

TYPOGRAPHIQUE ET LITHOGRAPHIQUE

SAINT-DENIS & DURUFLÉ

10, RUE THÉODORE-CHENNEVIÈRE, 10

ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'IMPRIMÉS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Bulletins de tisserand perforés
BONS DE COLLAGE ET DE LAMES
NOTES DE FOULAGE — NOTES DE TEINTURE — NOTES DE TISSAGE
Avis de passage, d'expédition, et de traites.
Etiquettes de filature et de retordage
NOTES DE FILATURE
Têtes de lettres, factures, mandats
CHÈQUES PERFORÉS, ETC.

FABRIQUE DE REGISTRES
EN TOUS GENRES
REGISTRES A L'AMÉRICAINE
Cartes d'Echantillons
RÉFÉRENCES

ATELIER DE RÉGLURE

DÉPOT DE
GAGNE-ÉPOUTIL
DE TOUTES NUANCES
POUR LE
Débarrage & l'Epoutillage
DES ETOFFES DE LAINE

Spécialité de Vignettes et Attaches parisiennes

Digitized by Google

AVIS

UN FABRICANT de **Cuirs et Courroies** demande des représentants dans les principaux centres industriels de France et de l'Etranger.—Donner de bonnes références.—S'adresser au bureau du journal. 8mi.

VIUVA DE MONTELLANO & F^os

139, rue de la Magdeleine, 139

LISBONNE (PORTUGAL)

MAISON FONDÉE EN 1860

EXPORTATION des **tontisses, flocons, bouts, chiffons** et tous **déchets de laines** du PORTUGAL

REPRÉSENTATION DE MAISONS ÉTRANGÈRES

Pour la vente des Machines et Outils pour la fabrication des draps

LAINES NATURELLES ET ARTIFICIELLES A LA CONSIGNATION

COTONS TEINTS EN TOUTES NUANCES

Résistance au foulage garantie

Spécialité de Noir solide

A PRIX TRÈS AVANTAGEUX

ET PAR UN PROCÉDÉ NOUVEAU SPÉCIAL

H. BONVOISIN FILS

PEPINSTER-VERVIERS

(en demande des REPRÉSENTANTS pour la *France*

A^DRE DAVID & CIE

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc

De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**

FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES

CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTI*, C.-J. GILKINET

Amiante en Fils. Cordes et Cartons

pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE)

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7

REPRÉSENTATION

En Draperies et Tissus divers

DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

TANNERIE, CORROIERIE

Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPIOT, 87

USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20

Roubaix (Nord).

MANLOVE, ALLIOT, FRYER & CIE

CONSTRUCTEURS-MÉCANICIENS

ROUEN

SPÉCIALITÉS

PRESSE HYDRAULIQUE POUR LES DRAPS

à mouvement continu, brev. s.g.d.g.

ESSOREUSES A MOTEUR SPÉCIAL, SANS FONDATIONS

BREV. S.G.D.G., A COURROIES & A BRAS

MACHINES A LAVER, CHAUDIERES

MACHINES A VAPEUR

TRANSMISSION DE MOUVEMENT

FORGES PORTATIVES, CHAINES GALLE

Représentant à Elbeuf: M. F.-A. LEVIEUX

RUE ADOLPHE-THIERS 9mi

GRANDE MANUFACTURE

DE TAQUETS

POUR TISSAGES MÉCANIQUES

ET A LA MAIN

C^T DUPIRE & CIE

ROUBAIX (NORD).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0

sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.

S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX

Digitized by Google

SOCIÉTÉ ANONYME VERVIÉTOISE

POUR LA

CONSTRUCTION DE MACHINES

VERVIERS (Belgique)

DIRECTEUR-GÉRANT G. NOUGUIER

Spécialité de machines pour le **lavage automatique**, le **cardage** et la **filature de laine cardée** et **peignée** et pour les **manufactures de draps**

CHAUDIÈRES. — **MACHINES A VAPEUR** *de toutes puissances.*
MACHINES-OUTILS, POMPES, etc.

Entreprise à forfait pour l'installation complète d'établissements pour la FILATURE DE LA LAINE *et la* FABRICATION DU DRAP, *livrables mis en train et avec le personnel dirigeant.*

Adresse télégraphique : NOUGUIER, Verviers (BELGIQUE).

P. & C. GARNETT

INVENTEURS-CONSTRUCTEURS
DE LA

MACHINE A DENTS DE SCIE

Pour ouvrir les déchets de laine de toute nature et les carder en même temps.

MACHINES BREVETÉES A
ECHARDONNER LES LAINES

FABRICANTS DE RUBANS MÉTALLIQUES A DENTS DE SCIE POUR GARNIR LES ROULE-TA-BOSSE

Avant-trains de cardes à laine et rouleaux d'entrée de cardes à coton.

SEUL REPRÉSENTANT :

C. BORISSOW, à **LILLE.**

Succursale : ROUBAIX, rue Pauvrée, 41.

Digitized by Google

FOULEUSES UNIVERSELLES

Spécialité de l'Atelier de Construction de

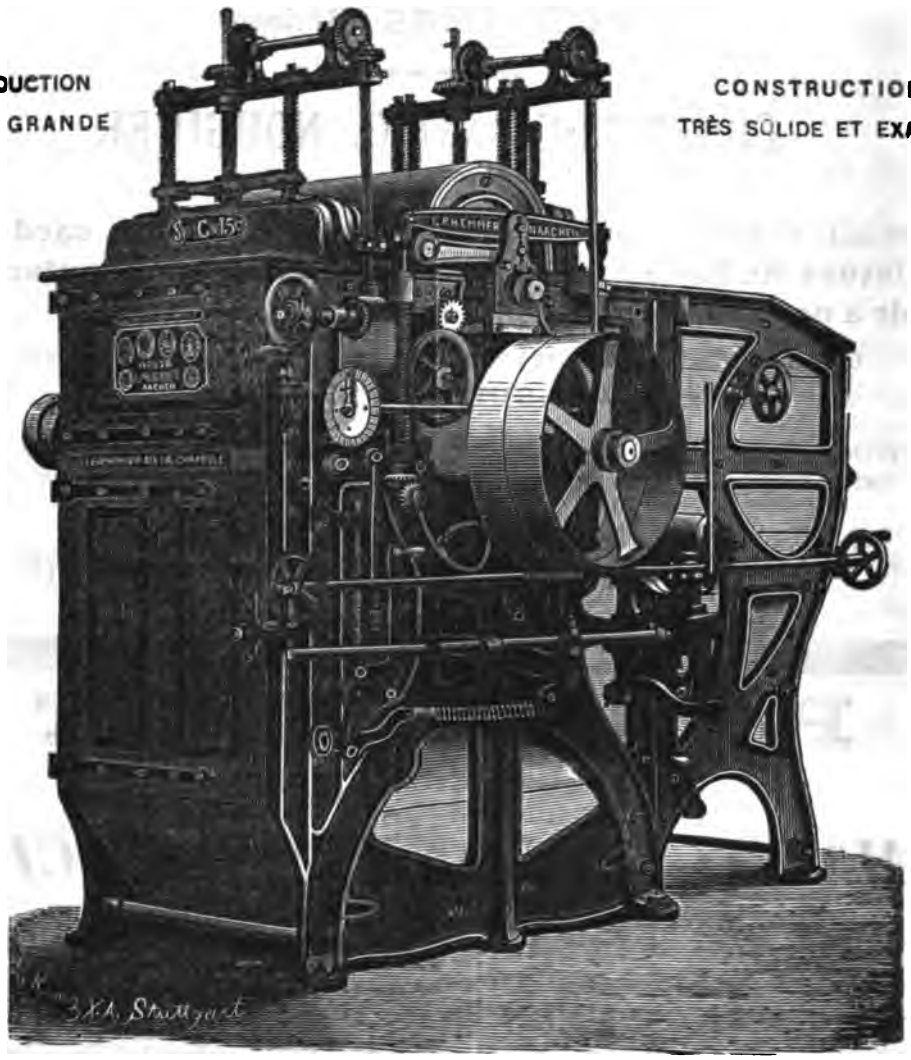
L. PH. HEMMER

A AIX-LA-CHAPELLE

PREMIERS PRIX A VIENNE, WITTEMBERG, PHILADELPHIE, AIX-LA-CHAPELLE, DUSSELDORF, LEIPZICK

PRODUCTION TRÈS GRANDE

CONSTRUCTION TRÈS SOLIDE ET EXACTE



CERTIFICAT N° 797.

Monsieur L. PH. HEMMER, A AIX-LA-CHAPELLE

Nous sommes heureux de pouvoir vous annoncer ***que nous sommes entièrement satisfaits de la fouleuse*** que vous nous avez livrée. Elle a ***une grande puissance de foulage*** et ***aussi une grande rapidité de production. C'est assurément une excellente machine.***

Amboise (Indre-et-Loire), le 7 8bre 1881. **PATHAULT-LECLAIRE**

CERTIFICAT N° 846.

La ***deuxième*** fouleuse de votre système que vous nous avez livrée est en marche depuis plusieurs mois. Nous venons vous déclarer ***que nous en avons, comme de la première livrée, toute satisfaction.***

Amboise (Indre-et-Loire), 18 9bre 1882. **PATHAULT-LECLAIRE**

Digitized by Google

10e ANNÉE — N° 8 — 30 AVRIL 1883

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . A forfait.

SOMMAIRE : Chronique, 113. — Mouvements d'arrêts de trame pour métiers à tisser, 114. — Machines à laver la laine, 115 — Nouvelle broche à anneau, 115. — Machines à carder la laine, 116. — Tissus velours ou tapis, 116. — Flanelle irrétrécissable, 116. — Nouveau moyen de fouler, 116. — Machine continue pour dégraisser, degorger, essorer les draps, 117. — Fabrication de châles brochés, 117. — Apprêts, 117. — Tissage de la chenille, 117 — Bobinots blindés ou non blindés, 118 — Machines à carder, 118. — Nouvel appareil pour aiguiser les pointes de cardes, 118. — Montage : Genres Été, 119 — Nouveau tarif des douanes aux Etats-Unis, 120. — Transmissions par courroies. 121 — Rapport consulaire belge, 123. — Renseignements commerciaux, 123. — Revue des marchés, 124. — Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 30 avril 1883.

Les mois succèdent aux mois sans qu'aucune amélioration se produise dans notre industrie. Comme d'ordinaire, on cite des privilégiés, mais leur nombre est bien restreint On se plaint de la situation à peu près partout, et malheureusement personne ne peut prévoir une reprise prochaine.

A la suite de démarches faites par la Chambre de commerce du Hâvre pour obtenir une réduction sur le prix actuellement en vigueur pour le transport des cotons bruts, laines brutes, etc., du Hâvre sur les centres manufacturiers du Nord, cette Chambre vient de recevoir, par lettre du directeur général de la Compagnie de l'Ouest, en date du 24 avril courant, l'avis que la Compagnie du Nord vient de consentir à abaisser de 6 à 5 centimes, sur la majeure partie des parcours dénommés au tarif, les bases ressortant des prix du tarif commun Ouest, P. V., n° 23 (cotons, laines brutes, etc.).

Le tableau du commerce lainier de la France avec l'extérieur, pendant les trois premiers mois de l'année courante, comparé à celui de la période correspondante de l'an dernier, présente les fluctuations suivantes :

A l'importation, les laines n'ont atteint que 85.879.000 fr., contre 96.741.000 fr. en 1882. Les mêmes articles, qui figuraient à l'exportation pour 28 millions l'an dernier, n'ont acquis cette année que 22.841.000 francs.

L'exportation des tissus de laine n'a pas tout à fait obtenu, pendant le premier trimestre de 1883, le chiffre de 1882 : 105.714.000 fr. contre 106.410.000 fr. Les filés de laine présentent une diminution bien autrement sensible ; la valeur de ceux exportés l'an dernier était de 10.230.000 francs; les expéditions à l'étranger faites pendant la même période de cette année n'ont atteint que 5.969.000 francs.

Voici également quelques chiffres sur le commerce de l'Angleterre :

Pendant le premier trimestre de 1882, le Royaume-Uni importa 156.186.400 livres de poids de laines, valant 8.084.648 liv. st. ; cette année les importations ne se sont élevées qu'à 150.211.048 livres de poids valant 7.847.815 liv. st.

Les produits lainiers fabriqués ont aussi baissé à l'exportation. Les filés n'ont acquis que le chiffre de 690.247 liv. st., contre 727.591 liv. st en 1882, et les tissus de laine 5.020.934 liv. ster. contre 5.478.800 liv. st. l'an dernier.

Les renseignements que nous possédons sur la Belgique ne portent que sur les deux premiers mois. Nous y constatons une diminution de 411.000 fr. à l'importation des tissus de laine légers, une diminution à l'exportation des filés de laine, de poils, etc. de 2.521.000 fr., et encore une diminution à l'exportation des draperies, casimirs, etc. de 1.302.000 fr.

Digitized by Google

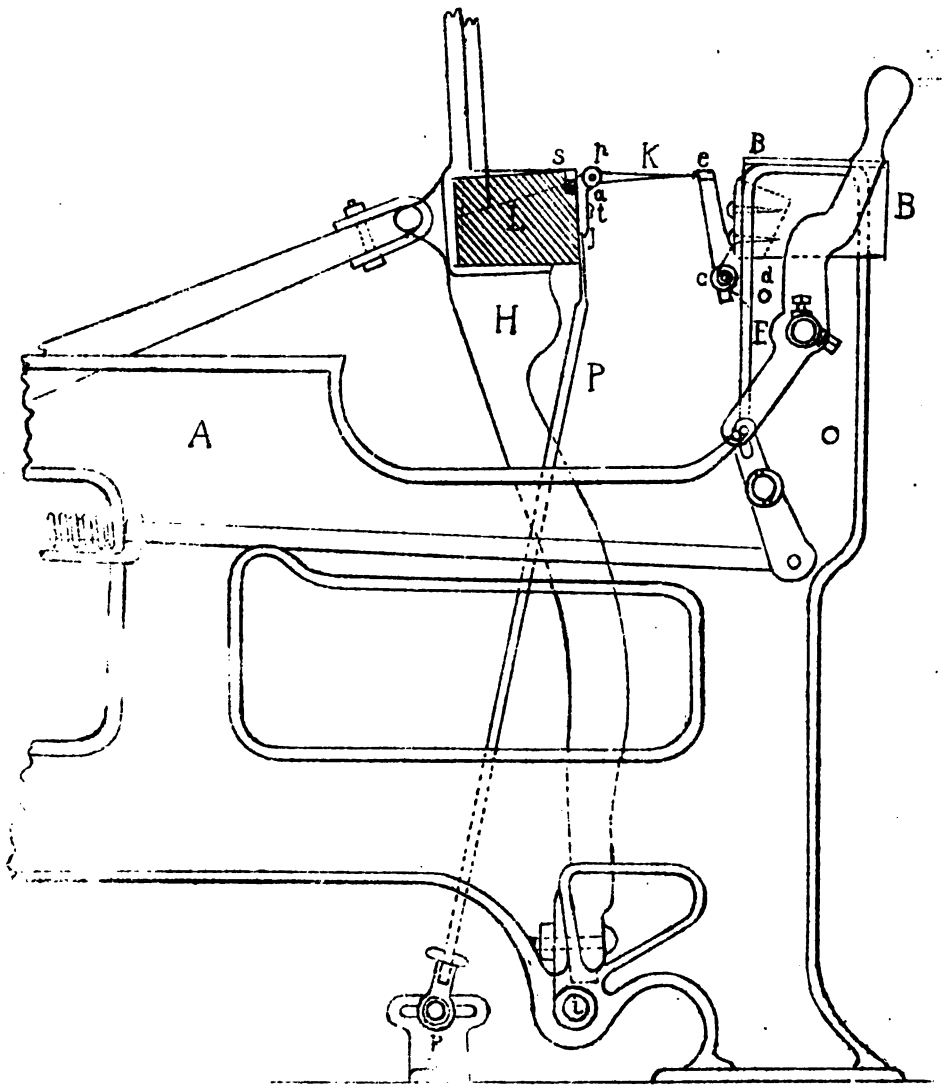
INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS (1)

PERFECTIONNEMENTS DANS LES

MOUVEMENTS D'ARRÊTS DE TRAME pour les métiers à tisser

Par M. L.-J. Knowles

Cette invention consiste essentiellement en un arbre à doigt long s'étendant, quand il est appliqué à un métier, depuis le milieu de la trame jusqu'à l'extérieur de cette dernière en fils de métal à doigt et une lame tous les deux attachés rigidement au dit arbre de manière qu'ils basculent ou vibrent dans les directions opposées, les premières au bout interieur et la dernière au bout extérieur du dit arbre à doigt. Une tige à régler cette dernière quand le mouvement d'arrêt est appliqué à un métier, une position verticale dans le plan vertical de la lame et est pivotée et reliée avec les autres parties du mouvement d'arrêt de la trame, de sorte



que non seulement elle se balance avec le battant mais sur un centre différent relativement du battant, elle a à son bout supérieur un mouvement vertical.

(1) Descriptions communiquées par M. Tavernier, ingénieur-civil, rue de Richelieu, 15, Paris.

Le dessin représente une vue en élévation d'un métier et ses accessoires.

A, est le bâti du métier.

B, la poitrinière.

C, bras du levier à caler.

D, levier coudé à poids, basculant sur un arbre *E* lequel a des collets dans un palier *B* bou-

Digitized by Google

lonnés à l'arrière de la poitrinière à une portion de cette dernière se trouvant en dehors de la trame.

E, projection horizontale pour recevoir la poussée de la lame. Le bras inférieur porte un pivot.

D, qui est en contact constant avec un bras du levier *E* rigidement fixé à l'arbre du levier à caler *C* de sorte que lorsque la lame frappe la projection *E* au levier d'abattage, le dit pivot *D* porte sur le bras *E* pour faire basculer l'arbre à levier et faire fonctionner le mécanisme à déplacer la courroie

L battant *H* est une des lames du battant pivotée sur un pivot *I*, *J* sont deux plaques assujetties sur la face de devant du battant au moyen de vis.

Une vis *P* maintient les fils du métal.

K est la lame fixée en dehors de l'oreille.

S, entaille dans laquelle se fixe la lame.

T, arrêt limitant le mouvement descendant de la lame.

P, tige à régler, pivotée sur un bâti *R*.

PERFECTIONNEMENTS DANS LES

MACHINES A LAVER LA LAINE

et autres matières filamenteuses.

Par MM. Mac Naught

Cette invention a rapport à une machine servant à laver la laine ou autres matières filamenteuses et elle a trait au mécanisme pour imprimer la marche à cette matière et à la diriger ou livrer à la sortie de la cuve laveuse.

Ce mécanisme consiste en un chassis armé de dents de fourche monté sur toute la longueur de la cuve; ce chassis reçoit un mouvement par l'entremise de manivelles, cames ou organes mécaniques équivalents, d'où il résulte que les dents descendant vers le fond de la cuve, ensuite avançant vers la sortie de la cuve en même temps qu'elles s'élèvent d'une certaine quantité à l'endroit de la sortie à l'effet que les dites dents poussent à la sortie la laine submergée dans le liquide et lui fait remonter le plan incliné à l'endroit de la sortie de la cuve d'où elle arrive aux cylindres comprimeurs.

Après avoir exécuté ce mouvement de progression, le chassis à denture se relève, recule et redescend de nouveau pour recommencer la même opération.

Le dessin représente une élévation longitudinale.

a, est la cuve de lavage.

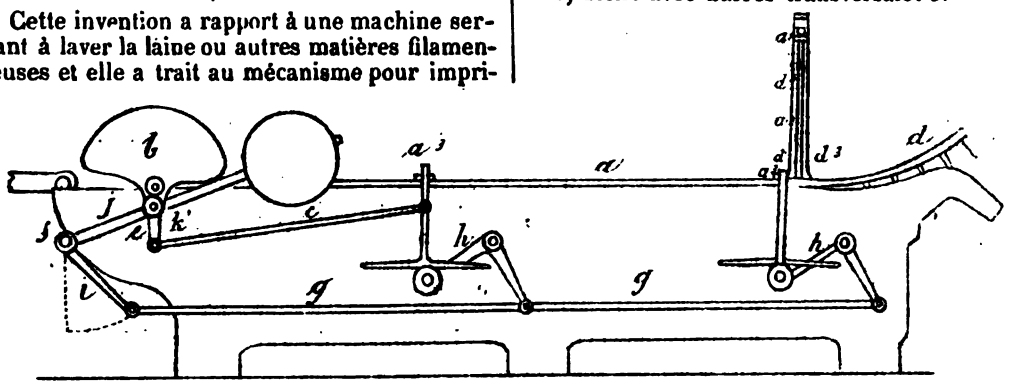
d, porte-dents cintré articulé en d^1.

d^2 saillie verticale qui se projette du chassis de décharge d^3 coulissant librement dans un organe articulé a^1 monté dans des supports établis dans un montant a^2.

a^3 barre rayon s'élevant dans l'organe articulé.

b, came.

c, bielle avec barres transversales *e*.



f, arbre des bielles *g* et des lames à équerres *h*.

i, bras sur chaque extrémité de l'arbre servant à actionner les leviers à équerres.

j, deuxième bras sur une extrémité de l'arbre *f* armé d'un galet.

k, tambour d'immersion.

k' manivelle.

NOUVELLE BROCHE A ANNEAU

Par MM. Schütt et Warnholez

Cette invention consiste dans un système de broche ayant pour but d'éviter un grand inconvénient existant dans les broches à anneaux qu'on a employées jusqu'à ce jour. Dans les broches actuelles, on ne peut employer que des bobines d'un grand diamètre, et les fusées ne peuvent être montées ni directement sur la broche ni sur des bobines en tôle ou en papier.

La présente invention évite tous ces inconvénients par ce que, par son emploi, les fusées sont formées directement sur des bobines minces où sur les fuseaux. En outre, la disposition a encore la propriété de servir comme régulateur pour la tension du fil qui s'enroule sur la bobine, afin de pouvoir être utilisée également pour des bobines fortes.

Digitized by Google

Système de
TISSAGE DES TAPIS MOQUETTES
jacquard bouclés ou veloutés, tissage à la main ou à la mécanique.

Par M. Pierre Delaye, boulevard de Clichy, 31, Paris.

Cette invention a pour but de remplacer partie ou totalité des grils employés dans les métiers à fabriquer les tapis moquette par des ensouples « Delaye ».

Etant donné un dessin composé de quatre couleurs ou grils (vert, bleu, bois et blanc) de soixante deux points de répétition, soit quatre répétitions pour la largeur de 0.70 cent. au total 248 points.

Dans les procédés actuels, il faut pour tisser ce dessin 992 bobines réparties sur les quatre grils.

Par le nouveau on remplace en 992 bobines par 30 ensouples d'une longueur égale à celle de la largeur du métier et qui soutiennent les fils précédemment enroulés sur ces bobines.

Le placement des fils sur les ensouples se fait au moyen de la lecture des fils d'une même couleur demandant par leur prise et leur laize une même longueur.

PERFECTIONNEMENTS DANS LES
MACHINES A CARDER LA LAINE
et autres matières textiles
(Certificat d'addition, par M Colette aîné)

Dans le brevet principal du 18 avril 1882 on a expliqué le rôle du rouleau balayeur disposé entre le volant et le peigneur et en avant d'eux; ce balayeur est destiné à recevoir du volant les flocons de laine, qui s'envolaient ordinairement, et à les rendre au peigneur. L'expérience a démontré que, pour que ce balayeur retienne bien les flocons de laine et les rendre facilement au peigneur, il convient de disposer les dents qui garnissent ce cylindre balayeur de manière qu'elles soient dirigées en sens inverse des dents du volant et du peigneur. De cette façon, la laine s'accroche sûrement dans les dents du rouleau balayeur et, d'autre part, elle se dégage facilement de ses dents pour s'arrêter sur le cylindre peigneur.

Système consistant à fabriquer deux pièces à la fois de tous les
TISSUS VELOURS OU TAPIS
se coupant avec verges, comme les velours de Lyon ou d'Amiens

Par M. Oscar Quignon, 6, rue du Moulin-Neuf. Amiens

L'objet de cette invention est de faire deux pièces de velours à la fois genre de Lyon ou d'Amiens en tissus conformes à ceux faits à la main avec verges, en employant exactement la même quantité de fils de chaîne et de fils de poil pour chaque pièce que l'on emploie à la main et de faire fonctionner deux navettes ensemble, donnant ainsi une production double pour tous les tissus existants, sans aucune exception, soit en velours soit en tissus unis.

On emploie exactement la même quantité de fils de chaîne et de fils de poils employés à la main.

Pour faire un tissu qui se fabrique à Amiens et qu'on appelle « Parme » on emploie à la main deux fils de chaîne contre un fil de poil c'est-à-dire que le remisse se compose de trois lames, ayant chacune un même nombre de fils; il y a deux lames de chaîne et une lame de poil. Par ce nouveau système, on fait deux pièces à la fois; on met quatre lames de chaîne et deux lames de poil, ce qui constitue exactement le même nombre de fils qu'à la main.

Pour le velours d'Utrech, on emploie quatre lames de chaîne et quatre lames de poil, ce qui constitue exactement la même quantité de fils qu'à la main il est de même de tous les tissus de velours faits avec verges soit à Lyon soit à Amiens.

NOUVEAU GENRE DE
FLANELLE IRRÉTRÉCISSABLE

Par M. Alfred Drancourt

Cette invention consiste essentiellement à introduire des armures batavia, ou croisées brisés soit par chaîne ou par trame, dans la fabrication de la flanelle de santé, soit pure laine, ou laine et coton écrue ou blanchie ou de teintes unies, telles que ponceau, bleu, violet, etc., etc., et cela dans le but de les rendre irrétrécissables.

On peut aussi appliquer les armures dénommées à toutes les flanelles fantaisie, quels qu'en soient les dessins, rayures, carreaux ou unis, en composant les lisières de n'importe quelle nuance.

En employant les armures croisées brisées, on évite l'inconvénient des armures croisées ordinaires dont les côtes sont uniformes et forment des sillons rectilignes et continus, car la direction uniforme d'une côte a toujours une tendance à favoriser le retrait d'un tissu, tandis qu'avec ce système on évite cette uniformité et cette continuité de côte en la brisant ; on contrarie l'effet de la contractibilité en donnant aux côtes tantôt une direction à gauche et tantôt une direction à droite.

NOUVEAU MOYEN DE FOULER
les articles de draps, de laines.

Par M. Joseph Legris, rue des Charettes, 10, Rouen.

Cette invention consiste à fouler le drap sur l'épaisseur pendant qu'il est tendu sur la longueur et sur la largeur, ce qui l'empêche de rentrer et ce qui permet de pousser le foulage

Digitized by Google

à la dernière limite pour obtenir des draps dits « cuirs laine » ou tous les filaments sont bien soudés. Il y a économie de quantité et de qualité de matière, économie de filature et de tissage, et il est désormais possible d'obtenir des draps très solide et légers, surtout en feutrant lentement comme le foulage à plat, ou sur l'épaisseur n'existe pas le drap à rentrer ; on peut dans beaucoup d'articles le maintenir tendu sur la longueur et sur la largeur.

MACHINE CONTINUE
pour dégraisser, dégorger et essorer les draps de toute nature.
(Certificat d'addition, par M. Edouard Dudouis).

Le présent certificat d'addition a pour but diverses modifications apportées à la machine continue pour dégraisser, etc.

Elles consistent d'abord dans l'eau qu'on emploie qui est filtrée dans la machine au moyen d'un filtre à siphon flotteur.

En second lieu, pour le dégraissage, on peut avoir besoin d'eau dure ou d'eau douce, ou de l'une de ces eaux froide ou chaude; on a placé pour cela devant chacune des machines, un appareil très simple qu'on emploie à cet effet.

PROCÉDÉ DE FABRICATION DE CHALES BROCHÉS
français sans découpage.
Par M. Eug. Bréant.

Cette invention consiste dans un procédé de fabrication applicable aux châles brochés de toute nature et de tout genre de quelque forme ou de quelque caractère qu'ils soient : châles au quart ou à répétition, rayés, galeries du Stelta, etc., et il est également applicable à tous les genres de tissus brochés quel qu'en soit l'emploi.

Cette fabrication s'exécute sur les métiers Jacquard ordinaires sans changments et toujours au moyen des navettes lancées composées d'une mécanique d'armure, d'une tire et d'un harnais.

La tire est montée de licettes avec maillons et plomb, peut être à pointe ou suivie ou à chemin, suivant la construction et le genre de dessin que l'on veut reproduire en tissu.

Pour le genre de châle connu sous la dénomination de châle lisse ou taffetas, chaque maillon de la tirée reçoit trois fils de chaîne. Deux de ces fils sont destinés à fournir le tissu à l'endroit en baissant alternativement par le jeu du harnais.

Le troisième lie les trames qui flottent à l'envers et on évite ainsi le découpage.

APPRÊTS
Par MM. E. de Montagnac et fils.

Sous ce titre : « Produits nouveaux obtenus sur la tondeuse longitudinale, par un procédé de tondage nouveau produisant des diagonales ou des effets de losange par le croisement des diagonales applicables aux étoffes de draperies en général ou à toutes autres, sur lesquelles ces effets peuvent être obtenus », MM. de Montagnac et fils décrivent ainsi leur invention :

Pour arriver au résultat ci-dessus, on place une plaque de métal découpée à des intervalles variés suivant l'effet que l'on veut produire entre l'étoffe et les lames de la tondeuse; quand la plaque reste fixe, le tondage s'opère dans les parties vides : les pleins s'opposant à l'effet du tondage, ces parties restent intactes et forment des ciselures en long.

Si pendant la marche de l'étoffe sur la tondeuse, on donne à la plaque une direction différente, c'est-à-dire si pendant que l'étoffe fait son évolution dans le sens de la longueur, on donne à la plaque un mouvement transversal et continu, allant de droite à gauche ou de gauche à droite, le tondage dans les vides de la plaque formera une ciselure diagonale dans le sens opposé à celui de la marche de la plaque de sorte que si elle va de droite à gauche, la diagonale sera de gauche à droite et réciproquement, quand on aura obtenu une ciselure de droite à gauche ou de gauche à droite, si sur la même étoffe on veut produire une ciselure dans un sens opposé à celle qui existe, leur croisement produira des effets en losanges variés selon les découpures de la plaque.

TISSAGE DE LA CHENILLE
disposée comme dans le tapis haute laine.
Par MM. Letalle frères.

Cette invention consiste dans une nouvelle méthode de tissage remédiant aux inconvénients qui existe actuellement dans le tissage de la chenille.

On dispose la chenille dans le sens de la longueur c'est-à-dire comme chaîne.

A cet effet, on prépare la chenille sur le même métier que précédemment, mais en lisant le dessin dans le sens de la longueur; après ce travail, elle est coupée comme précédemment après ces opérations.

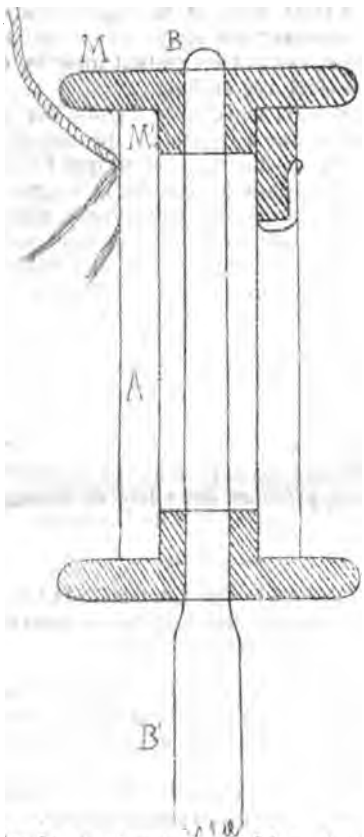
Chaque chenille est disposée à chaque tour de rôle sur un rouleau ou ensouple en subissant l'unissage, travail qui consiste à régulariser et raccorder les parties de la chenille devant former le dessin.

La chenille ainsi enroulée est unie comme une chaîne ordinaire et est mise sur un métier à tisser disposé avec des chaînes de façon à ce que cette chenille occupe la surface des tissus; une navette de fil fin passant en dessus pour fixer la chenille sur le canevas, le dossier étant fait par une grosse trame fournie par une autre navette.

Digitized by Google

PERFECTIONNEMENTS AUX
BOBINOTS BLINDÉS OU NON BLINDÉS
employés dans la retorderie des fils.
Par M. Jules Ryo, à Roubaix.

Cette invention consiste dans une disposition nouvelle du bobinot ayant pour but de tenir le bout extrême du fil suffisamment fixé sur le corps du bobinot pour que la force centrifuge ne l'en détache pas et pas assez pour que ce bout de fil retenu trop fortement provoque la rupture dudit fil ainsi que d'autres inconvénients.



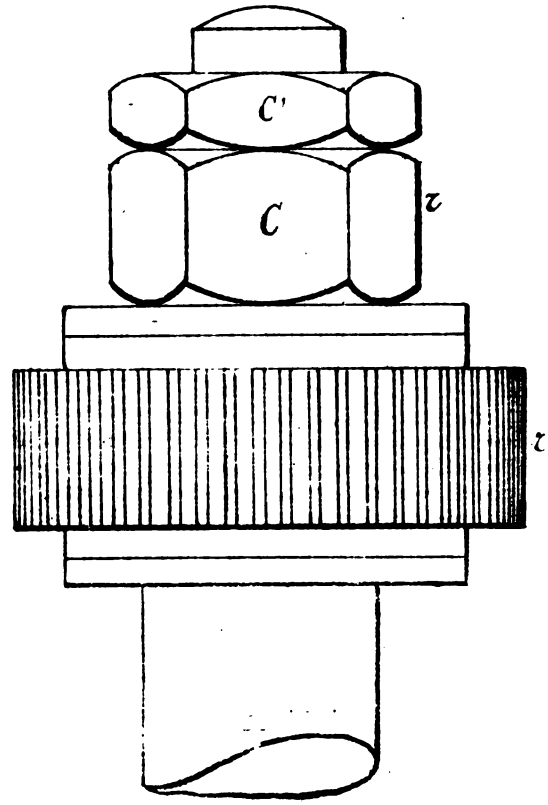
Le dessin représente la bobine *A* grandeur naturelle.

M, est une rainure oblique pratiquée dans le corps du bobinot et placée près du volet *B* vers le haut de la broche tournante *B'* qui donne la torsion au fil *M*, lequel se dirige alors suivant le sens des flèches sur le dévidoir.

Perfectionnements apportés à l'étaleur
pour des
MACHINES A CARDER
Par M. Bohle.

Cette invention consiste dans un appareil servant à faire arrêter le cylindre-drousette en cas d'une résistance plus grande résultant des engorgements.

Cet appareil consiste dans l'application d'une roue dentée *R* montée sur le bout taraudé du cylindre-drousette, mise en marche par la friction et serrée par les écrous *C C'* entre des res-



sorts ou des rondelles en cuivre ou autre matière par une poulie à gorge ou par un organe semblable.

Nouvel appareil pour
AIGUISER LES POINTES DE CARDES
en fil de fer ou en acier
pour les machines à carder
Par M. Jacques Gillet

Cette invention consiste dans un appareil servant à fraiser ou à aiguiser les pointes des cardes en fil de fer ou en acier pour machine à carder.

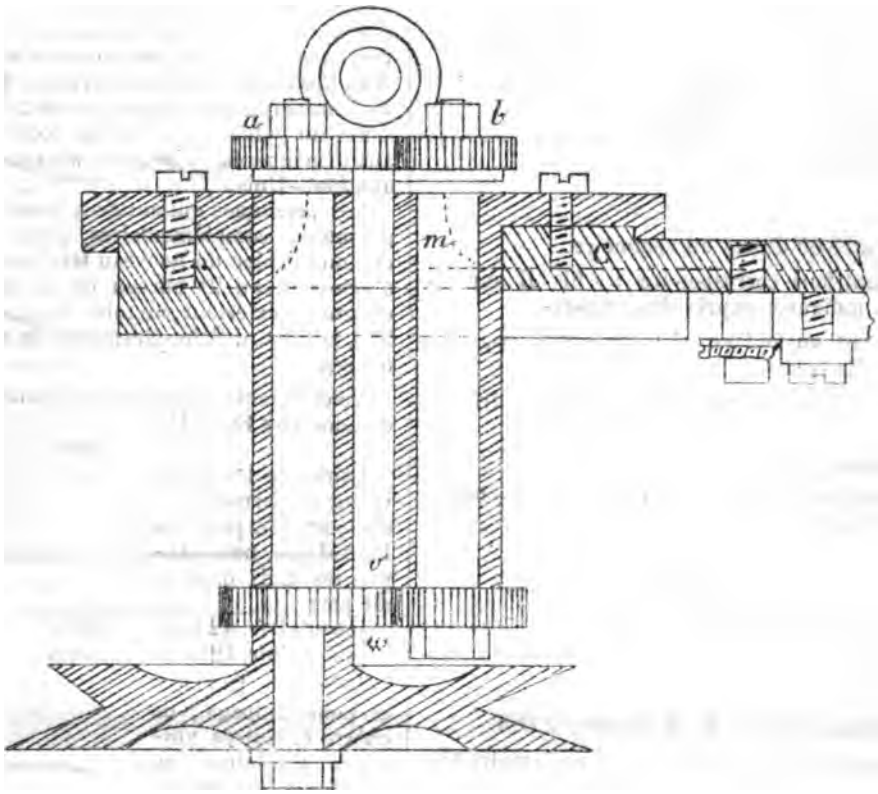
Cet appareil est vissé à la machine ordinaire servant à faire carder en fil de métal, là ou se trouve le guide du fil, et il est composé des parties indiquées ci-dessous :

A et *B* sont deux fraises ou deux polissoirs en métal mis en mouvement opposé par un simple pignon *V* au moyen d'une poulie *W*.

Les deux fraises peuvent être déplacées latéralement dans des longues coulisses; la fraise

Digitized by Google

B peut être déplacée vers l'autre fraise *A* au moyen du levier par un support à chariot; un excentrique et une tige fait avancer la fraise *B* vers la fraise *A*. Le ressort à spiral effectue le reculement de cette fraise et aussi la séparation des deux fraises pendant la rotation.



La tige est allongée au-dessus du levier et avancée par l'excentrique, serre le ressort *M* de l'étau *C* par lequel le fil est serré pendant l'aiguisage. La vis de pression sert à la régulation exacte de la distance des deux fraises.

MONTAGE. — *Genres Été*

— 518 —

Désignation des fils :

A, retors, foncé au titre de 7.000 mèt. au kil.
B, retors, clair, au titre de 7.000 mèt. au kil.
C, retors, foncé et clair, au titre de 7.000 mètres au kilog.
D, retors, composé de plusieurs nuances vives; au titre de 5.400 mètres au kil.
E, comme *D*, autres nuances vives.

Ourdissage :	Tissu de fond	*Tissage* :
1 effet *D*		1 effet *E*
2 clairs *B*		2 retors *C*
5 foncés *A*		5 foncés *A*
—		—
8 fils.	Bas	8 duites.

Nombre de la chaîne : 1.806 fils.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Rôt : 35 broches au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 3 par brochée.

Il entre 105 duites au décimètre.

Faire correspondre les retors *D*, *E*, sur les lignes indiquées auprès des figures.

Retrait au foulage : 10 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 519 —

Désignation des fils :

A, retors, composé de 2 fils au 2.500 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors 25 tours au décimètre.
B, comme *A*, foncé et clair.
C, comme *A*, foncé et nuance vive.

Nombre des fils de la chaîne : 946.

Digitized by Google

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 66.

Il faut 4 lames.

Rôt : 28 broches 1/2 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 2 par brochée.

Ourdissage :

2 retors *A*
2 retors *B*
1 retors *A*
1 retors *C*
2 retors *B*
—
8 fils.

Tissu de fond

Bas

Tissage :

2 retors *A*
2 retors *B*
—
4 duites.

Il entre 60 duites au décimètre.

Il faut faire correspondre les fils *B* sur les lignes indiquées auprès de la figure.

Retrait au foulage : 10 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40, entre lisières.

Apprêt : brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 520 —

Désignation des fils :

A, retors, peigné, foncé, au titre de 10.000 m. *B*, C, *D*, comme *A*, nuances vives.

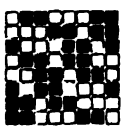
Nombre des fils de la chaîne : 2.688.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 66.

Ourdissage :

1 peigné C
1 » *B*
2 » *A*
1 » *D*
1 » *B*
2 » *A*
—
8 fils.

Tissu de fond



Bas

Il faut 8 lames.

Rôt : 40 broches 1/2 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Tissage uni, peigné *A*.

Il entre 160 duites au décimètre.

Commencer l'ourdissage en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 5 0/0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 560 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

NOUVEAU TARIF DES DOUANES DES ÉTATS-UNIS

Le département du commerce a reçu le texte officiel du tarif des douanes des Etats-Unis, du 4 mars 1883, dont les dispositions entreront en vigueur le 1er juillet prochain.

En attendant que la traduction de ce document paraisse dans un prochain fascicule des *Annales du commerce extérieur*, le ministère du commerce croit devoir porter à la connaissance du public les nouveaux droits applicables aux principaux articles qui s'exportent de France aux Etats-Unis.

Les personnes qui auraient besoin de renseignements complémentaires peuvent prendre communication du nouveau tarif américain en s'adressant au 2e bureau de la direction du commerce extérieur, au ministère du commerce 244, boulevard Saint-Germain, de midi à trois heures.

Voici le tableau des droits d'entrée des tissus de laine aux Etats-Unis :

	Unités	Droits
Laines de 1re classe valant au dernier port d'exportation pour les Etats-Unis, non compris les frais dans le dit port :		
jusqu'à 3 fr. 42 le k.	Kilog.	1 14
plus de 3 fr. 42 le k.	Idem.	1 37
Laines de 2e classe et poils d'alpaga, de chèvre et autres animaux similaires au dernier port d'exportation pour les Etats-Unis non compris les frais dans le dit port :		
jusqu'à	(*illisible sur la copie*).	
plus de		
Laines de 3e classe, valant au dernier port d'exportation pour les Etats-Unis non compris les frais dans le dit port :		
jusqu'à 1 fr. 37 le k.	Kilog.	0 23
plus de 1 fr. 37 le k.	Idem.	0 57

Nota. — Il est entendu que la laine de première classe *lavée* acquittera le *double* du montant du droit qu'elle aurait acquitté non lavée, et que les laines de toute classe *dégraissées* acquitteront le *triple* droit qu'elles auraient acquitté non dégraissées.

Il est entendu que toute laine de mouton et tout poil d'alpaca,

Digitized by Google

	Unités	Droits
de chèvre ou autres animaux similaires qui seraient importés autrement que dans les conditions ordinaires, ou dont le caractère ou les conditions auraient été altérés dans un but de fraude, ou dont la qualité aurait été dénaturée par un mélange de boue ou de toute autre substance étrangère, payeront le *double* du montant du droit qu'ils auraient eu autrement à acquitter.		
Laines sur peau : (Elles sont passibles des mêmes droits que les laines; leurs quantité et valeur seront constatées d'après les règlements prescrits par le secrétaire de la trésorerie.)		
Soie et bourre de soie.	»	exemptes
Tissus de laines : étoffes pour vêtements de femme ou d'enfant, pour doublures, drap italien et étoffes similaires, composés de laine cardée ou peignée, de poil d'alpaca, de chèvre ou d'animaux similaires, valant le mètre carré.		
mélangés jusq. 1 f. 24	m. car.	0 31
mélangés pl. de 1 f. 24	Idem.	0 43
	m. car.	0 56
purs.	et val.	et 40 p. 100

Nota. — Mais tous les tissus ci-dessus dénommés ayant des lisières faites en tout ou partie avec d'autres matières ou avec des fils d'autres matières, dans le but d'en modifier le classement, payeront le droit de 0 fr. 56 c. au mètre carré et 40 0/0 à la valeur.

Il est entendu que les tissus ci-dessus dénommés pesant 135 gr. 60 au mètre carré acquitteront un droit de 4 fr. le kilogr. plus un droit additionnel de 40 0/0 à la valeur.

	Unités	Droits
Tissus de laine: Flanelles, couvertures, chapeaux de laine, bonneterie ; fils de laine peignée ou cardée; tissus de toute espèce, composés en tout ou partie de laine peignée, de poil d'alpaca, de chèvre ou d'animaux similaires autres que ceux composés en partie de laine non dénommés, valant le kilogramme.		
	Kilog.	1 14
jusqu'à 3 fr. 43 . .	et val.	35 p. 100
jusqu'à 4 fr. 57 . .	Idem.	1 37 et 35
jusqu'à 6 fr. 85 . .	Idem.	2 05 et 35
jusqu'à 9 fr. 14 . .	Idem.	2 74 et 35
plus de de 9 fr. 14.	Idem.	4 » et 40

Société Industrielle du Nord de la France

RAPPORT SUR UN OUVRAGE SUR LES

TRANSMISSIONS PAR COURROIES

Par M. LELOUTRE.

Messieurs,

Le travail que vous avez bien voulu soumettre à notre examen se compose de quatre parties.

La première rapporte une série d'expériences sur l'allongement, l'élasticité et la résistance à la rupture des courroies.

La seconde est relative à des expérience sur le glissement des cordes et des courroies.

La troisième est une étude des transmissions par courroies exécutées par l'auteur et actuellement en fonctionnement

La quatrième a rapport aux transmissions télodynamiques par câbles en fil de fer.

Les expériences qui font l'objet de la première partie, sont fort nombreuses et nous ont paru faites avec beaucoup de soin. Elles présentent un caractère fort intéressant, qui est leur durée. Le cuir, le caoutchouc, les toiles, les cordes et les sangles, exigent en effet beaucoup de temps pour arriver à un état stable à partir duquel, sous une charge donnée, tout allongement ultérieur est négligeable. L'auteur a été amené à ne considérer comme définitivement acquis, que les allongements qui ne variaient plus d'une manière appréciable au bout de 2 ou 3 jours, et c'est ainsi que plusieurs de ses expériences ont duré plus de six mois. Les conditions de mises en charge des courroies et leurs observations sur leurs allongements successifs, sont indiquées avec une très grande précision. L'auteur s'est attaché à étudier la manière dont le cuir prend après une mise en charge donnée, ou bien après une première rupture sa longueur primitive, en un mot, l'altération subie par les matières expérimentées à la suite des efforts auxquels elles ont été soumises.

Digitized by Google

Un tableau général résume les 25 premiers essais.

L'auteur arrive à cette conclusion, que les cuirs les plus forts ne sont pas ceux qui évitent au commencement le plus d'embarras aux ouvriers; si, au début, une courroie n'exige pas de raccourcissements trop fréquents, les ouvriers estiment qu'elle est de bonne qualité et peu leur importe qu'elle travaille au 1/3 ou 1/6 de la charge de rupture.

Il convient donc de rechercher les cuirs les plus forts et les plus élastiques, et pour éviter au commencement des raccourcissements et des réfections trop fréquentes, de charger les courroies d'environ 0 k. 750 à 1 k. par m/m pendant plusieurs jours avant de les employer. Cette tension doit précéder immédiatement la mise en service, car l'allongement qu'elle produit disparait assez rapidement par le repos.

Un grand nombre de formules pratiques recommandent des charges de 0 k. 150 à 0 k. 250 par millimètre carré, et beaucoup d'ingénieurs se tiennent même timidement au-dessous de ces limites. On construit ainsi des transmissions qui reviennent trop cher et on établit des courroies qui permettent aux ouvriers de produire des excès de tension très nuisibles à la conservation des tourillons sans compter les pertes de travail provenant des frottements inutiles.

Les expériences précises faites par l'auteur du mémoire établissent une propriété caractéristique des courroies, tout à fait distincte de celles des métaux. Toutes présentent un maximum d'énergie à l'allongement. Ce maximum a lieu vers la charge de 0 k. 600 par millimètre carré et varie peu d'un cuir à un autre. C'est par ces considérations que l'auteur a été conduit à faire supporter à un grand nombre de courroies la charge de 0 k. 450 à 0 k. 550 par millimètre carré ou charge industrielle. Quelques-unes de ces courroies assurent depuis des années la transmission de 80, 200 jusqu'à 700 chevaux-vapeurs effectifs. La discussion de ces transmissions fait l'objet du troisième chapitre.

Un autre fait d'observation également intéressant et tendant à encourager les ingénieurs à pousser assez loin la charge permanente des courroies est le suivant.

Plusieurs courroies, après avoir été rompues une première fois, ont été soumises à une deuxième et à une troisième rupture sans avoir montré un affaiblisement dans leur résistance.

Frappé de l'influence si considérable que le temps exerce sur la valeur de la charge de rupture des courroies, l'auteur du mémoire a eu l'idée d'examiner comment se comporte le fer quand on le soumet à des charges rapidement croissantes ou à des charges croissant lentement et longtemps appliquée. Nous regrettons ne pouvoir entrer dans le détail de ces expériences dont nous nous contenterons d'indiquer rapidement les résultats.

Sous des charges relativement faibles, il se produit au bout de plusieurs jours des allongements subits assez considérables et qui deviennent d'autant plus grands que les charges sont plus élevées.

Les allongements de rupture par charges lentement croissantes et longtemps appliquées (4 mois, 11 jours dans l'expérience faite), sont environ le tiers de ceux que l'on constate quand on provoque la rupture au bout d'une heure environ.

Enfin, le temps n'a aucune influence sur la charge de rupture du fer recuit après une première rupture, le fer est complètement énervé sous le rapport de l'élasticité, mais sa résistance à la rupture reste la même.

Les cuirs, au contraire, peuvent souvent reprendre après rupture leur élasticité première. Par des charges rapidement croissantes, il ne peuvent se rompre que sous un poids de 3 k. à 3 k. 300 par millimètre carré. Par des charges longtemps appliquées, au contraire, la rupture a lieu sou les poids de 2 k. et même moins par millimètre carré.

Le caoutchouc a une résistance plus faible à la rupture, mais il présente des avantages sérieux au point de vue du glissement sur les poulies.

Les courroies dites « en crin » supportent à peu près autant que les cuirs ordinaires, se comportent bien comme allongement aux faibles charges, mais s'allongent beaucoup plus vers la rupture.

Le chapitre 2 traite des expériences sur le glissement des cordes et des courroies. Le même soin et la même précision de renseignements caractérisent ces expériences. Nous nous bornerons à en indiquer les conclusions.

L'état d'onctuosité des courroies, le degré de poli des poulies et la température restant les mêmes, le coefficient de frottement est absolument constant quel que soit le diamètre des poulies, la largeur des courroies, la surface recouverte ou le nombre de degrés embrassés. Pour les cordes neuves, ce coefficient varie de 0.070 à 0.075 et de 0.09 à 0.18 pour les courroies neuves ou n'ayant pas travaillé assez longtemps pour être chargées de cambouis ; il est de 0.20 à 0.22 pour les courroies en caoutchouc.

Des considérations mécaniques précèdent l'énumération des expériences et établissent une formule permettant de calculer le coefficient de frottement en fonction des tensions des brins moteur et conduit, et du nombre de degrés embrassés. Ces calculs sont exposés avec une très grande clarté.

Le résumé des expériences est d'une précision très remarquable et offre des indications précieuses sur l'établissement des transmissions par courroies et cordes.

Nous nous arrêterons moins longtemps sur le chapitre 3, relatif à l'étude de transmissions exécutées. L'auteur y a fait l'application des coefficients déterminés par ses expériences personnelles et les résultats qu'il cite pour des transmission de 80, 42, 700, 280 chevaux, paraissent très concluants. Nous n'avons pu malheureusement vérifier ces résultats par suite de l'anony-

Digitized by Google

mat qu'a conservé l'auteur et de l'absolue discrétion qu'il a mise à ne citer le nom d'aucun des établissements où fonctionnent les transmissions décrites. Dans cette étude, l'auteur s'est étendu sur les conditions de résistance des organes métalliques entrant dans ces transmissions. Ces considérations fort intéressantes, témoignent d'une compétence mécanique sérieuse, nous ne pouvons nous y arrêter plus longuement, mais nous croyons devoir spécialement citer les essais théoriques sur la résistance des poulies à bras courbés.

Le volumineux ouvrage que vous avez bien voulu soumettre à notre examen, se termine, Messieurs, par une étude sur les transmissions par câbles en fil de fer. Les expériences sur les câbles en fil de fer ont été entreprises dans le même sens que les précédentes, mais elles sont citées en beaucoup moins grand nombre, et ne nous ont pas semblé aussi concluantes.

Quoi qu'il en soit, l'ouvrage est, dans son ensemble, le résumé de plusieurs années de patientes et intelligentes recherches exposées avec une grande clarté, et les conséquences qui en sont déduites nous ont paru atteindre pleinement le but que s'était proposé la Société Industrielle, en indiquant comme sujet de concours. « Une étude sur les transmissions par courroies. » Il dénote de la part de l'auteur, une grande méthode d'observation jointe à une instruction scientifique bien établie.

Le résultat acquis est l'élévation des coefficients de travail auxquels on peut soumettre les courroies sans danger, la réduction des dimensions et par suite du prix de celles-ci, la suppression des excès de tension nuisibles aux tourillons et des pertes de travail provenant des frottements inutiles. Aussi en présence de l'importance de l'ouvrage et de la netteté des conclusions qu'il présente, n'avons-nous pas hésité, Messieurs, à vous proposer d'accorder à son auteur, la plus haute récompense dont puisse disposer en sa faveur la Société Industrielle, c'est à dire une médaille d'or et la publication de ce magnifique mémoire dans vos bulletins. (1)

RAPPORT CONSULAIRE BELGE

RAPPORT DU CONSULAT BELGE A VALPARAISO

(10 septembre 1882).

Laines : La production des laines a été d'environ 50.000 quintaux de 46 kilogrammes, dont 40.000 quintaux de qualité ordinaire pour les Etats-Unis et 10.000 quintaux de mérinos et métis pour l'Europe, principalement pour la Belgique et la France.

En laines, on a expédié en droiture sur Anvers : en 1880, 166.480 kil., en 1881, 112.120 kilogrammes.

L'industrie belge, continue le consul, est toujours dignement représentée à Valparaiso, et pendant les années 1880 et 1881, tous les articles connus, soit : chapeaux, draperies, toiles, cotonnades pour pantalons, coutils, etc., etc , y ont eu un grand mouvement.

Il est impossible de former un tableau statistique sur les quantités et valeurs des produits belges importés à Valparaiso. Grand nombre de ces articles arrivent par la voie de Hambourg, d'Angleterre ou du Hâvre et figurent dans la statistique comme fabrication allemande, anglaise ou française ; donc des chiffres basés sur cette statistique seraient tout à fait erronnés . . . . . De temps en temps des représentants de nos industriels ont visité le Chili pour y vendre leurs produits directement, mais avec un succès très médiocre ; et du reste, je suis d'avis que pour cultiver les relations avec ce pays et pour augmenter le débit des produits belges, il y aurait à prendre des mesures plus radicales, mais aussi plus certaines d'assurer le succès.

Je pense que la Belgique devrait imiter l'Angleterre et l'Allemagne, en envoyant ici nos jeunes compatriotes de vingt à vingt-cinq ans, pour travailler sérieusement comme commis dans des maisons établies sur place. Un séjour de cinq à dix ans au Chili leur donnerait l'expérience et la connaissance profonde du pays et de ses besoins, ainsi que les moyens pour établir des relations sérieuses pour l'écoulement de nos produits. C'est ainsi que l'Angleterre et l'Allemagne ont su favoriser leurs industries, non pas par la supériorité de leurs produits, mais par des relations continuelles avec ceux de leurs nationaux que ces puissances avaient envoyés ici. Je ne saurais, en somme, trop engager nos jeunes nationaux à faire ici leur apprentissage commercial.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

O. Klein et Cie, tailleurs, rue Vivienne, 15, Paris. — Cap. social : 50.000 fr. dont 40.000 fr. en commandite.

Lallemant, Guérin et Cie, négociants en laines, rue de la Barrière, 31, Elbeuf. — Cap. social : 500.000 fr.

Henriot et Kirch, laines, cotons et teinturerie, à Lunéville — Cap. social : 24 000 fr.

Carruelle et Cie, articles d'Amiens, à Amiens. — Cap. social : 50 000 fr. dont 25 000 fr. en commandite.

Henri et Ed. Dieu, confections en gros pour dames et enfants, rue Cléry, 8, Paris. — Cap. social : 100.000 francs.

Gauthier et Cie, confections en gros pour jeunes gens et enfants, rue Croix-des-Petits-Champs, 23, à Paris, avec maintien de fabrication à Lille. — Cap. social : le fonds estimé 200.000 fr. et les marchandises dont la valeur sera fixée à prix de facture.

A. Roux et Cie, fabricants de draps-tricot à trame fixe, (système breveté) rue des Champs, 2, Paris. — Cap. social : 62.500 fr. dont 50.000 fr. en commandite.

Modifications de Sociétés

Villeminot, Rogelelet et Cie, manufacturiers, à Reims. — Devenue Rogelet et Cie.

Chanlouineau, Mondain et Vollerit, nouveautés, Angers. — Cap. porté de 250.000 fr. à 1.000.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

F. Bloch et Simon, tissus en détail, rue de Nanterre, 9, à Puteaux (Seine). — Liquidateurs : les associés.

(1) La Société a décerné à M. LELOUTRE, auteur de ce travail une *médaille d'or*, et en a voté l'impression.

Digitized by Google

Boyer, Moklin et Cie, roulage et pliage d'étoffes, rue d'Enghien, 24, Paris. — Liquidateur : M. Moklin.
Escarguel, Barthez et fils, fabricants de draps, à Castelnaudary. — A partir du 1er décembre 1878, la liquidation est terminée.

Séparations de biens.

M. Guérin-Pinault, marchand d'étoffes, à la Roche, commune de Corquoi (Cher).
M. Dérache-Dissaux, marchand de nouveautés, à Bergues (Nord).
F. Lanne-Dandu, manufacturier, à Elbeuf.
M. Dumont-Duzac, marchand tailleur, à Montrejeau (Haute-Garonne).

Déclarations de Faillites.

Gouly et Mondange, marchands de nouveautés, Roanne; du 11 avril. — Desmurger, syndic.
Lefebvre, marchand de nouveautés, Walincourt (Nord); du 10 avril. — Duez, à Cambrai, syndic.
Chaillou, marchand de nouveautés, place de la Croix-de-Pierre, 3, Rouen; du 13 avril. — Vienot, syndic.
Manificier, marchand de nouveautés et confections, à Troyes; du 9 avril. — Grosdemenge, syndic.
Trionty, tailleur, à Limoges; du 11 avril. — Virolle, syndic
Ilbert, marchand de tissus, à Cahors; du 9 avril. — Barrau, syndic.
Vandebilt-Masson, marchand tailleur, à Licques (Pas-de-Calais): du 5 mars. — Pasquel, à Calais, syndic.

Réhabilitation

M. Célestin Grenon père, tailleur, à Fontenay-le-Comte.

Homologation de Concordat

Junique, tailleur rue Pavillon, 26, Marseille. — 2 0/0.
Hadmar, marchand de confections, Bordeaux.— 12 0/0.

Résolution de concordat

Magné, marchand de lainages, à Nay (Basses-Pyrénées).

Répartitions

Dupuis, négociant en draperies, Elbeuf. — 10.05 0/0.

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif

Mossé, négociant en tissus, r. Fontange, 17, Marseille.

REVUE DES MARCHÉS

Marseille, 27 avril. — La situation de l'article est toujours très calme; aussi n'avons nous que peu d'affaires à signaler. Les nouvelles de la fabrique et de l'étranger ne sont pas encourageantes et ne font prévoir aucune amélioration prochaine.

Ventes de la quinzaine : 2.300 balles.

Anvers, 28 avril. — La deuxième série de nos enchères trimestrielles de laines, commencée le 17 courant vient de se terminer.

Quantités offertes :	Quantités adjugées :
14 453 b. Buenos-Ayres	8.216 b.
7.209 » Montevideo	4.868 »
430 » Bande-Orientale	200 »
Ens 22.092 balles laines de la Plata	13.284 b.
603 » du Cap	281 »
281 » diverses (lavées Russie)	144 »
Total 22.976 b. de la Plata	13.709 b.

A l'hésitation des premières séances a succédé un bon entrain aux enchères provoqué par la présence d'un grand nombre d'acheteurs.

Les bonnes et belles laines de la Plata, faibles au début, ont peu à peu regagné le terrain perdu pour revenir, dans le courant de cette dernière semaine, aux pleins prix des ventes de la série précédente, en janvier. Les Montevideo surtout ont été vivement disputées.

Les secondaires et détectueuses, tendres, terreuses ou chardonneuses, et surtout les provenances dites de rivière, dont le rendement a donné lieu précédemment à des mécomptes sensibles, se cotent actuellement en baisse de 10 centimes sur janvier. Cette baisse n'est donc qu'une rectification de cours. Ce genre de laine, négligé au commencement de la série, a depuis lors participé à l'animation des enchères et la prompte mise à prix, aux cours établis, s'en est accentuée de jour en jour.

Les agneaux de toutes classes se sont bien maintenus pendant tout le courant des enchères.

Les quelques centaines de balles du Cap se sont vendues au niveau des derniers cours de Londres.

Nos existences actuelles comportent environ 27.600 balles de laine de la Plata dont environ 5.000 de Montevideo.

Havre, 16 avril. — (Revue du 1er au 15 avril. — Les importations ont été de 746 balles; débouchés : ventes 1.487 b., expéditions directes 678 b., soit 2.165 balles; stock ce jour : 8.924 balles, dont 6.202 b. Plata, contre 16.294 balles, dont 11.715 b. Plata, à pareille époque en 1882.

La demande a été un peu plus active surtout depuis quelques jours pour les laines de la Plata. Les Russie fines ont eu aussi le débouché de lots importants.

Toutes ces affaires ont été traitées à la parité des prix de nos dernières enchères.

Les peaux de mouton ont donné lieu au mouvement suivant : importations 10 b. Buenos-Ayres; débouchés nuls; stock 28 b. Plata et 18 b. Pérou.

Londres, 23 avril. — Voici la quantité des arrivages relevés à cette date pour la vente publique de laines coloniales qui aura lieu sur cette place le 16 mai prochain :

Sydney		71.725 b.
Port-Philippe		93.828 »
Van-Diémen		9.930 »
Adélaïde		38.853 »
Swan-River		7.188 »
Nouvelle-Zélande		56.386 »
Total Australie		277.910 b.
» Cap de Bonne-Espérance		26.588 »
Ensemble		304.498 »
Réexpéditions probables :		
Australie	20.600 b.	
Cap Bonne-Espérance	9.400 »	30.000 »
Arrivages actuels		274.498 b.
Cargaisons flottantes { Australie	44.552 b.	
Cap. B.-E.	7.450 »	52.002 b.
Arrivages destinés aux enchères		326.500 b.
Anciennes existences { Australie	16.000 b.	
Cap. de B.-E.	7.500 »	23.500 b.
Stock approximatif à l'ouverture		350.000 b.

Paul Pierrard

Le Gérant H. SAINT-DENIS.

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan. — Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tisssus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

ON DEMANDE UN BON DIRECTEUR pour FILATURE et TISSAGE de LAINE PEIGNÉE. — *S'adresser à M. LENAIN, rue des Trois-Raisinets, 11, à REIMS.*

A VENDRE UNE ECHARDONNEUSE construction belge, 1 m. 20 largeur avec table alimentaire et aussi chargeuse mécanique. — Une **BATTERIE** construction Mercier, 1 m. 20 largeur, en bon état de marche. — Un **LOUP**, largeur 0.80, en bon état de marche. — *S'adresser au bureau du Journal.*

COULEURS D'ANILINE UNE IMPORTANTE MAISON DE PORTUGAL *demande à représenter dans ce royaume* une bonne manufacture de couleurs d'aniline. — *S'adresser à* MM. VIUVA DE MONTELLANO ET FILHOS, *à LISBONNE* (PORTUGAL).

A VENDRE des **MÉTIERS 1/2 renvideurs**, système Alexandre, de 400, 360 et 300 broches, des **MÉTIERS à la main**, de 300 et 250 broches, et des **TÊTIÈRES de métiers**, le tout presque neuf. — *S'adresser à M. L. GUILLAUME, filateur, à* HARAUCOURT (*Ardennes*).

A VENDRE Un Continu à lanières (SYSTÈME MARTIN), produisant 100 bons fils pour carde de 1 mètre 20 d'arrassement. Cet appareil a fonctionné 2 mois. — *S'adresser au bureau du journal sous le* **n° 67.**

A VENDRE TROIS CARDES BOUDINEUSES de 1 m. 10, et SIX FILATURES de chacune 250 broches; le tout presque neuf (système Mercier). — *S'adresser chez MM.* PANIER AINÉ et FILS, *à OISSEL (Seine-Inférieure).*

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Échasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
6 Ourdissoirs à la main.
20 Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX.*

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 5.000 francs.
Une locomobile sur roue, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Trois presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Une sécheuse et encolleuse avec son ourdissoir, prix : 1,000 fr.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une brosserie avec bâtis en fonte, prix: 220 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Deux égratteronneuses dont une Valery Delaroque une Malteau 1 mètre 20 largeur, chacune 700 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 600 francs.
Deux pompes centrifuges, et divers autres outils.
Une tondeuse (Schneider), prix : 300 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

C. W. HERGERT

à CHEMNITZ (Saxe)

LAINES PEIGNÉES A COMMISSION

La maison achète des laines à cardes, blousses, etc.

ON DEMANDE A ACHETER D'OCCASION **UN ASSORTIMENT DE CARDES** en très bon état, de 110 centimètres d'arrasement, *système Mercier* ou *système Bosson* de Verviers. — S'adresser au bureau du journal, sous le **n° 482.**

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

Digitized by Google

AVIS

UN FABRICANT de **Cuirs et Courroies** demande des représentants dans les principaux centres industriels de France et de l'Etranger.—Donner de bonnes références.—S'adresser au bureau du journal. 8mi.

VIUVA DE MONTELLANO & F^os

139, rue de la Magdeleine, 139

LISBONNE (PORTUGAL)

MAISON FONDÉE EN 1860

EXPORTATION des **tontisses, flocons, bouts, chiffons** et tous **déchets de laines** du PORTUGAL

REPRÉSENTATION DE MAISONS ÉTRANGÈRES

Pour la vente des Machines et Outils pour la fabrication des draps

LAINES NATURELLES ET ARTIFICIELLES A LA CONSIGNATION

COTONS TEINTS EN TOUTES NUANCES

Résistance au foulage garantie

Spécialité de Noir solide

A PRIX TRÈS AVANTAGEUX

ET PAR UN PROCÉDÉ NOUVEAU SPÉCIAL

M. BONVOISIN FILS

PEPINSTER-VERVIERS

On demande des REPRÉSENTANTS pour la *France*

A^DRE DAVID & CIE

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc

De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**

FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES

CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTI*, C.-J. GILKINET

Amiante en Fils. Cordes et Cartons

pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE)

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7

REPRÉSENTATION

En Draperies et Tissus divers

DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

TANNERIE, CORROIERIE

Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPROT, 87

USINE A VAPEUR, RUE DU DLC, 20

Roubaix (Nord).

MANLOVE, ALLIOT, FRYER & CIE

CONSTRUCTEURS-MÉCANICIENS

ROUEN

SPÉCIALITÉS :

PRESSE HYDRAULIQUE POUR LES DRAPS

à mouvement continu, brev. s.g.d.g.

ESSOREUSES A MOTEUR SPÉCIAL, SANS FONDATIONS

BREV. S.G.D.G., A COURROIES & A BRAS

MACHINES A LAVER, CHAUDIERES

MACHINES A VAPEUR

TRANSMISSION DE MOUVEMENT

FORGES PORTATIVES, CHAINES GALLE

Représentant à Elbeuf: M. F.-A. LEVIEUX

RUE ADOLPHE-THIERS 2mi

GRANDE MANUFACTURE

DE TAQUETS

POUR TISSAGES MÉCANIQUES

ET A LA MAIN

C^IE DUPIRE & CIE

ROUBAIX (NORD).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0

sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.

S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX

Digitized by Google

SOCIÉTÉ ANONYME VERVIÉTOISE

POUR LA

CONSTRUCTION DE MACHINES

VERVIERS (Belgique)

DIRECTEUR-GÉRANT G. NOUGUIER

Spécialité de machines pour le **lavage automatique**, le **cardage** et la **filature de laine cardée** et **peignée** et pour les **manufactures de draps**

CHAUDIÈRES. — **MACHINES A VAPEUR** *de toutes puissances.*
MACHINES-OUTILS, POMPES, etc.

Entreprise à forfait pour l'installation complète d'établissements pour la FILATURE DE LA LAINE *et la* FABRICATION DU DRAP, *livrables mis en train et avec le personnel dirigeant.*

Adresse télégraphique : NOUGUIER, Verviers (BELGIQUE).

P. & C. GARNETT

INVENTEURS-CONSTRUCTEURS
DE LA

MACHINE A DENTS DE SCIE

Pour ouvrir les déchets de laine de toute nature et les carder en même temps.

MACHINES BREVETÉES A
ECHARDONNER LES LAINES

FABRICANTS DE RUBANS MÉTALLIQUES A DENTS DE SCIE POUR GARNIR LES ROULE-TA-BOSSE.

Avant-trains de cardes à laine et rouleaux d'entrée de cardes à coton.

SEUL REPRÉSENTANT :

C. BORISSOW, à LILLE.

Succursale : ROUBAIX, rue Pauvrée, 41.

Digitized by Google

FOULEUSES UNIVERSELLES

Spécialité de l'Atelier de Construction de

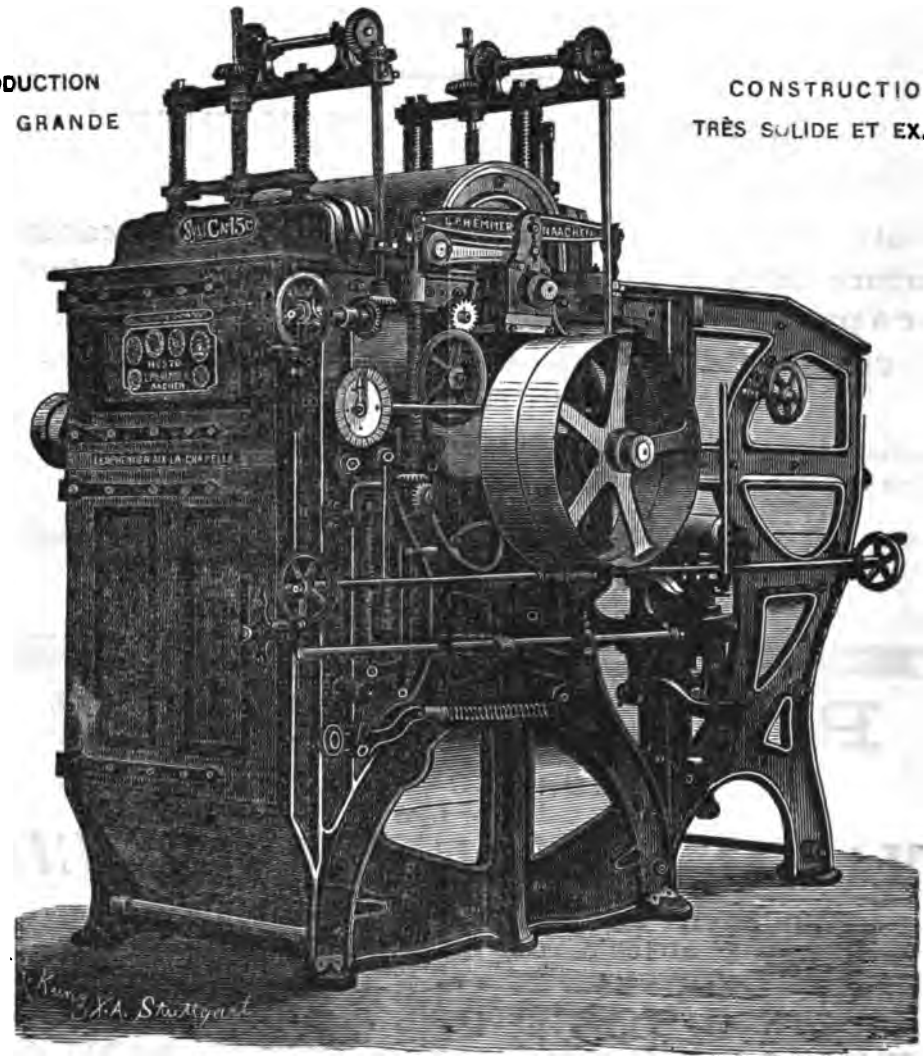
L. PH. HEMMER

A AIX-LA-CHAPELLE

PREMIERS PRIX A VIENNE, WITTEMBERG, PHILADELPHIE, AIX-LA-CHAPELLE, DUSSELDORF, LEIPZICK

PRODUCTION TRÈS GRANDE

CONSTRUCTION TRÈS SOLIDE ET EXACTE



CERTIFICAT N° **797.**

Monsieur L. PH. HEMMER, A AIX-LA-CHAPELLE

Nous sommes heureux de pouvoir vous annoncer ***que nous sommes entièrement satisfaits de la fouleuse*** que vous nous avez livrée. Elle a ***une grande puissance de foulage*** et ***aussi une grande rapidité de production. C'est assurément une excellente machine.***

Amboise (Indre-et-Loire), le 29 8bre 1881. **PATHAULT-LECLAIRE**

CERTIFICAT N° **946.**

La ***deuxième*** fouleuse de votre système que vous nous avez livrée est en marche depuis plusieurs mois. Nous venons vous déclarer ***que nous en avons, comme de la première livrée, toute satisfaction.***

Amboise (Indre-et-Loire), 18 9bre 1892. **PATHAULT-LECLAIRE**

Digitized by Google

10e ANNÉE | No 9 | 15 MAI 1883

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait.

SOMMAIRE : Chronique, 129. — Métiers à filer, 130. Encartage et pressage continus applicable à toutes espèces d'étoffes, 130. — Montage : Genres Été, 131 — Les fournitures de draps pour l'armée devant la Chambre des députés, 133. — La fabrication des tapis d'Orient en Algérie, 135 — Procédés pratiques de teinture, 137 — Rapports consulaires belges, 137. Renseignements commerciaux, 138. — Revue des marches, 138. — Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 15 mai 1883.

Il ne s'est produit aucun changement sur nos places de production pendant la dernière quinzaine.

Voici un bulletin sur la situation de l'industrie drapière à Elbeuf, pendant le mois d'avril 1883, émanant de la Chambre de commerce :

Fabrication — Cours régulier pour la fabrication des unis noirs, des draps d'administration, des draps de voitures; très peu d'activité pour la fabrication des articles nouveauté; beaucoup d'établissements réduisent considérablement leur production.

Ventes.— Un très petit nombre d'acheteurs ont visité la place, et les prix offerts ont été désastreux pour les articles nouveauté. Les expéditions d'étoffes nouveautés ont été en grande partie composées d'achats faits en solde aux maisons en liquidation.

Salaires. — Sans variation dans le prix des salaires: un peu moins de chômage que dans le dernier mois, mais les teintures et filatures, ayant très peu de travail d'avance, il est à craindre qu'un très grand arrêt ne se produise fin mai et dure plusieurs mois.

Exportation. — Les suspensions de maisons importantes d'exportation à Paris ont paralysé presque complètement les transactions.

D'après le *Courrier*, les affaires vont toujours très mal à Sedan; les acheteurs, trop rares, n'offrent rien de la marchandise; heureusement que la plupart des fabricants maintiennent leurs prix et aiment mieux piéçailler que de vendre à perte. On achète en ce moment les draps de dames; une grosse maison de la place vient d'en expédier à elle seule 15 balles de 180 kil.; on demande aussi des façonnés rasés bon marché pour les fabricants de casquettes. Les articles intermédiaires, genre uni, bouillent en ce moment; quelques maisons faisant spécialement le fin ont reçu des commandes assez rondes pour livrer en juillet et août.

D'après le récensement qui vient d'être fait aux Etats-Unis, l'industrie de la fabrication des fils et tissus de laine dans l'Union occupe 169.897 ouvriers, qui reçoivent un salaire annuel de 49.259.000 dollars. Il y existe 3.390 établissements lainiers, disposant d'un capital d'environ 160.798.166 dollars, d'un matériel industriel valant 166.640.753 dollars, et ayant une production annuelle de 271.916.746 dollars.

Ce qui revient à dire que chacun des 50 ouvriers qui, en moyenne, sont employés dans un établissement aux Etats-Unis, reçoit un salaire annuel d'environ 1.500 fr. et que chacun des 3.390 établissements lainiers de l'Union dispose, en chiffres ronds et en moyenne, d'un capital de 245.000 fr., d'un matériel valant 250.000 fr., pour une production approximative et annuelle de 400.000 fr.

Ne sont pas compris dans les chiffres ci-dessus la fabrication des tapisseries, des cotons mélangés de laine, ni celle de l'habillement.

En Angleterre, la fabrication des tissus de laine de tous genres n'a en général, qu'une activité modérée.

Nous avons attendu, pour mettre sous presse le présent numéro, que notre courrier de Londres, qui devait nous apporter le résultat de la première séance des enchères de laines coloniales sur cette place. On le trouvera à notre « Revue des marchés ».

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS (1)

PERFECTIONNEMENTS DANS LES
MÉTIERS A FILER
les fibres textiles.
Par MM. Cooke et Hardwick.

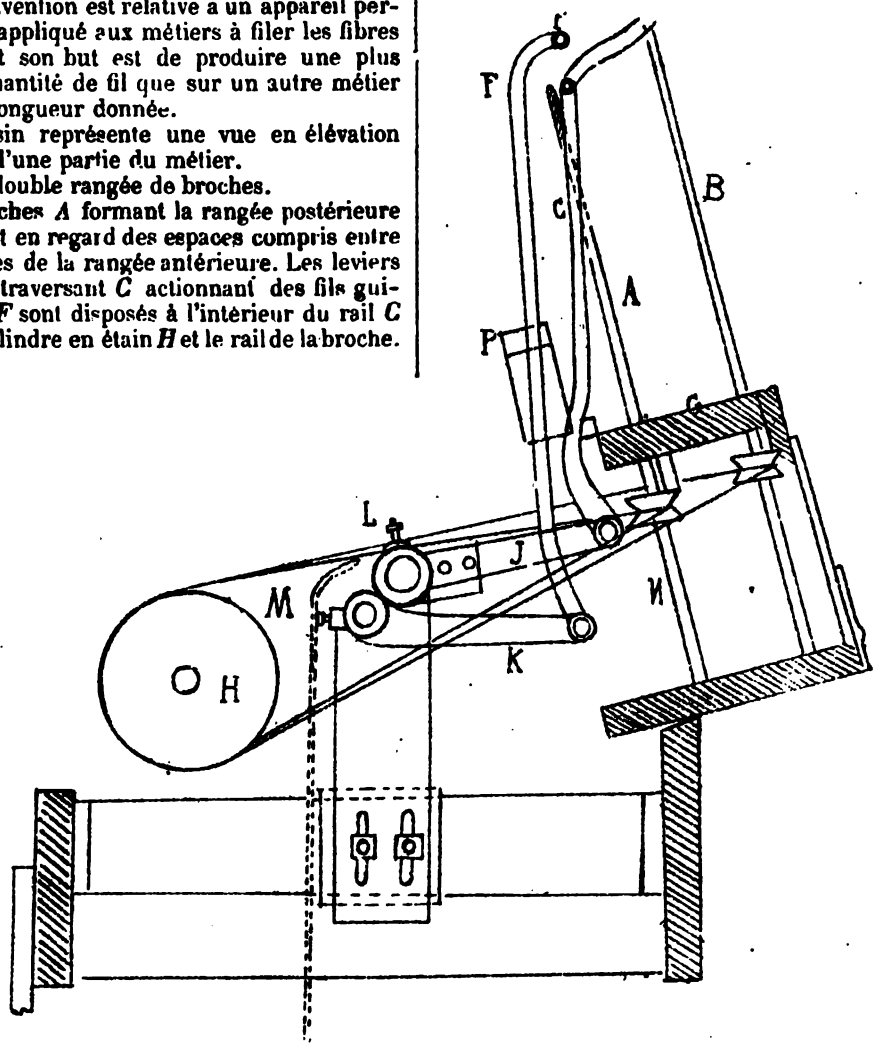
Cette invention est relative à un appareil perfectionné appliqué aux métiers à filer les fibres textiles, et son but est de produire une plus grande quantité de fil que sur un autre métier de toute longueur donnée.

Le dessin représente une vue en élévation par bout d'une partie du métier.

A, *B*, double rangée de broches.

Les broches *A* formant la rangée postérieure et qui sont en regard des espaces compris entre les broches de la rangée antérieure. Les leviers baguettes traversant *C* actionnant des fils guides *E* et *F* sont disposés à l'intérieur du rail *C* entre le cylindre en étain *H* et le rail de la broche.

La rangée postérieure des broches *A* est plus courte que la rangée antérieure *B* et les fils guides *E* sont portés par des leviers baguettes



traversaux *C*, les dits leviers sont placés à intervalles sur la longueur des rails des broches.

Les fils métalliques par l'action du levier-baguette *C* traversant les broches *A B* et y distribuent le fil en formant la bobine, tandis que les fils métalliques *F F* sont d'une manière semblable et par l'action du levier-baguette, forcés de traverser les broches *A B* et de distribuer le fil qui y forme la bobine.

Les leviers *C* sont actionnés au moyen des leviers transversaux ordinaires *J K* ces derniers et leurs arbres de commande *L M* sont disposés dans le métier entre le cylindre *H* et le rail *C*.

(1) Descriptions communiquées par M. Tavernier ingénieur-civil, rue de Richelieu, 15, Paris.

Nouveau système
d'ENCARTAGE et PRESSAGE CONTINUS
applicable à toutes espèces d'étoffes
dit : « apprêt Lemaire »
Par MM. Lemaire fils et Cie.

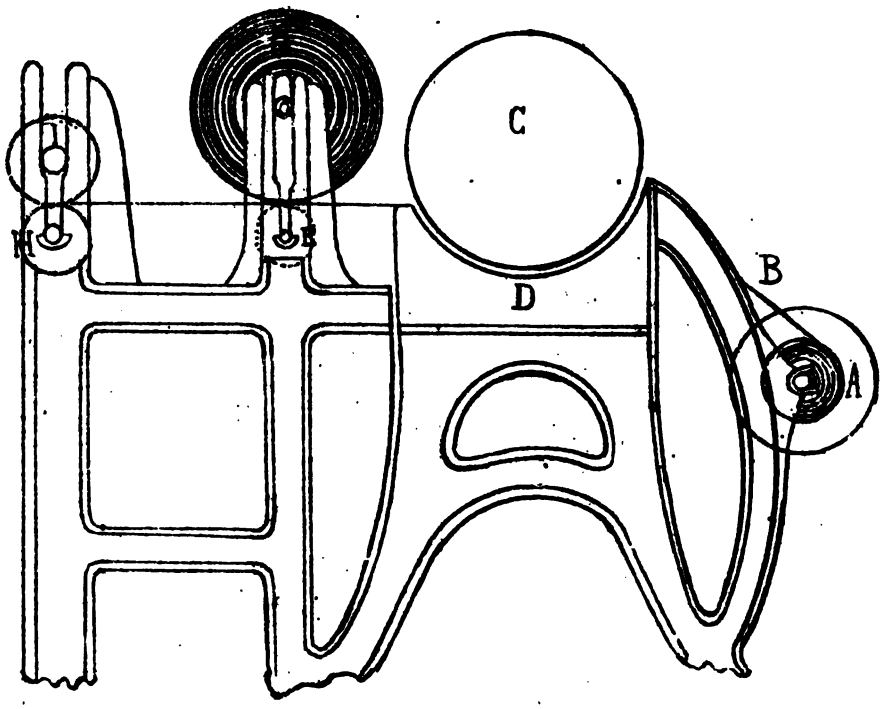
Cette invention consiste dans une carte continue s'enroulant en même temps que l'étoffe sur un cylindre recevant une très forte pression.

Une presse à chaud continue, analogue à la machine de MM. Chemery et Letellier, de Sedan; on fait passer après l'avoir enroulée sur un petit cylindre *A*, une feuille continue *B*, soit de carton pâte, de carton faible, ou de parchemin ou de papier parcheminé, entre le presseur ordinaire *C* et la table à auge *D* où cette feuille

Digitized by Google

s'échauffe; au sortir de cette auge, la feuille passe entre deux cylindres *E* avec l'étoffe qui a été primitivement montée sur un rouleau *G*.

L'étoffe et la carte continue s'enroulent alors simultanément sur un cylindre *H* surmonté d'un cylindre presseur *I* dont la pression peut



être obtenue par un contre-poids ou par tout autre moyen connu et être aussi grande que l'on veut.

MONTAGE. — *Genres Été*

— 521 —

Désignation des fils :

A, foncé, filé au titre de 16.200 mèt. au kilog.
B, clair, filé au titre de 16.200 mèt. au kilog.
C, très clair, filé au titre de 16.200 mètres au kilogr.
D, intermédiaire, filé au titre de 16.200 mètres au kilogr.
E, très foncé, filé au titre de 16.200 mètres au kilogr.

Bandes de 19 foncés *E*, bordées par la fin de l'ourdissage.

Nombre des fils de la chaîne : 3.305.

Ourdissage :

2 foncés *A*
2 clairs *B*
2 foncés *A*
1 clair C
—
7 fils.

Tissu de fond

Bas

Il faut 3 lames.

Rôt : 64 broches au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 3 par brochée.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 72.

Tissage uni, intermédiaire *D*.

Il entre 190 duites au décimètre.

Retrait au foulage : 25 0/0 sur la longueur de l'etoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : drapé.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 600 grammes.

— 522 —

Désignation des fils :

A, retors, composé de 2 fils au 18.000 mètres, nuance claire, retordus sur le détors 50 tours au décimètre.
B, comme *A*, nuance foncée.
C, comme *A*, nuance intermédiaire.
D, comme *A*, nuance vive, deux bouts employés comme un.
E, *F*, *G*, *H*, comme *A*, nuances vives.

Nombre de la chaîne : 2.800 fils.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.

Il faut 8 lames.

Rôt : 52 broches 3/4 au décimètre.

Digitized by Google

Passage des fils dans le rôt : 3 par brochée.

Il entre 160 duites au décimètre.

Ourdissage :

2 retors *A*
1 » *E*
3 » *A*
16 { 2 » *B*
6 » *A*
2 » *B*
2 » *A*
1 » *F*
3 » *A*
2 » *B*
2 » *A*
2 » *G*
2 » *A*
2 » *B*
6 » *A*
2 » *B*
2 » *A*
1 » *H*
3 » *A*
2 » *B*
6 » *A*
2 » *B*

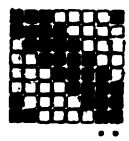
64 fils.

Tissage :

3 retors *C*
1 » *E*
3 » *C*
56 { 1 » *D*
7 » *C*
1 » *D*

64 duites.

Tissu de fond



Bas

Faire correspondre les retors *B*, *D*, sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 22 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 850 grammes.

— 523 —

Désignation des fils :

A, retors, peigné, foncé, au titre de 10.000 mèt. au kilogr.

B, retors, peigné clair, au titre de 10.800 mètres au kilogr.

C, retors, peigné foncé et nuance vive, au titre de 10.000 mètres au kilogr.

Nombre des fils de la chaîne : 2.688.

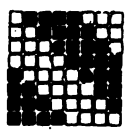
Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 66.

Ourdissage :

38 peignés *A*
48 { 5 peignés *A*
1 retors *C*
4 peignés *B*
2 peignés *A*

86 fils.

Tissu pour 6 lames combinées



Bas

Il faut 8 lames combinées.

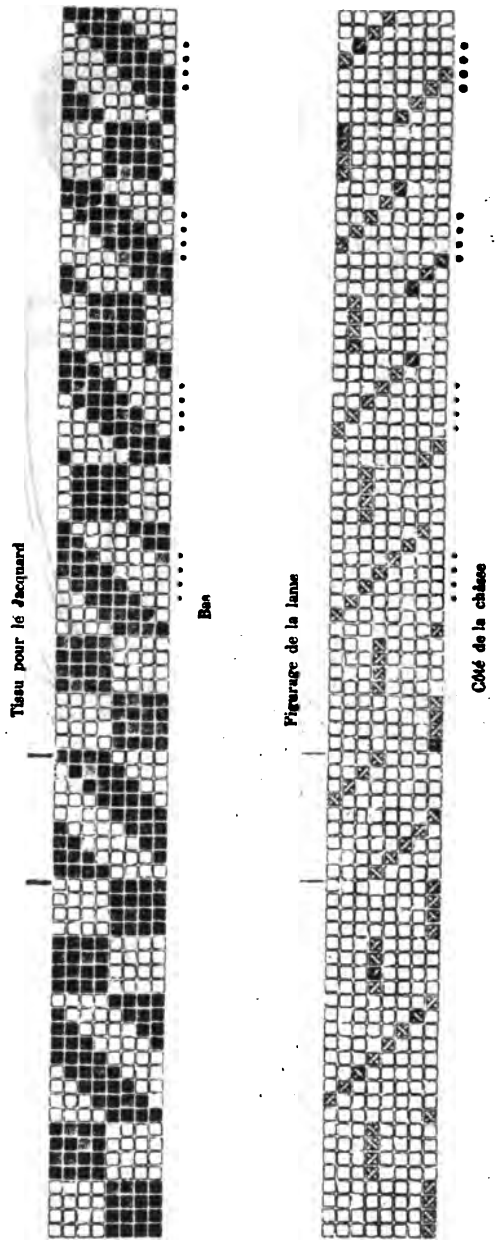
Rôt : 39 broches 1/2 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée, les fils indiqués en haut des figures en plus.

Il entre 160 duites au décimètre.

Tissage uni, peigné *A*.

Faire correspondre les fils *B* sur les lignes indiquées.



Retrait au foulage : 5 0/0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 560 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

Digitized by Google

LES FOURNITURES DE DRAPS POUR L'ARMÉE devant la Chambre des députés

Nous croyons devoir reproduire les discours qui ont été prononcés à la Chambre des Députés, à propos de fournitures de draps militaires, dans la séance du 7 mai:

M. le marquis de Roys rappelle que les marchés relatifs à l'habillement expirent à la fin de 1883 et que le ministre les a prolongés d'un an pour permettre aux fournisseurs de se préparer à faire leur soumission. En 1878, le ministre de la guerre informait le président de la commission du budget que les marchés expirant cette année devaient être renouvelés de gré à gré.

Le ministre affirmait que l'adjudication ne pourrait avoir de bons effets pour l'habillement de l'armée, notamment en ce qui concernait les draps de troupe.

Selon le ministre, l'expérience s'était prononcée contre ce système.

La commission du budget a donné acte au ministre de sa proposition qui consistait à renouveler les marchés à l'amiable moyennant une réduction de 4 0/0. Elle ajouta qu'elle n'entendait pas se prononcer pour le système des marchés de gré à gré et maintenait ses préférences pour celui de l'adjudication.

En ce qui concerne les confections, la commission du budget insista également pour que l'on rentrât, après la prorogation pour cinq ans des marchés en cours d'exécution, dans le système de l'adjudication ; elle indiqua les conditions de prorogation des marchés. Ces conditions ne furent nullement observées par le ministre de la guerre.

On se contenta de renouveler les marchés avec un rabais insuffisant de 4 0/0. Depuis cette époque, la question reste ouverte. La commission du budget ne fut point saisie des cahiers des charges, ainsi qu'il avait été convenu.

Il en est résulté de graves inconvénients. Un groupe d'industriels a proposé de faire simultanément la fourniture des draps et la confection des vêtements.

On affirmait que cette combinaison présentait de grands avantages pour le Trésor; malheureusement l'expérience a démontré qu'elle avait produit de très mauvais effets. En 1873, un jugement rendu contre Sellières, fournisseur de la gendarmerie de la garde de Paris, pour les draps et la confection, a montré que les effets étaient confectionnés avec des draps non reçus et portant une fausse estampille.

A moins d'exercer une surveillance extrêmement sévère, on sera exposé à des déceptions analogues. La commission du budget de 1883 parait cependant avoir favorisé ce système; elle l'a recommandé au ministre dans une lettre de son président.

Malgré l'avis contraire du comité, on a cru devoir réunir pour trois corps d'armée la fourniture des draps et de la confection, et on a choisi pour cette expérience les corps d'armée de la frontière, en donnant pour raison qu'en cas d'invasion l'ennemi pouvait s'emparer des approvisionnements de draps, comme s'il ne lui serait pas aussi facile de s'emparer des draps confectionnés. Il avait été entendu, qu'à la fin de 1883, on abandonnerait la pratique exceptionnelle des marchés de gré à gré pour rentrer dans la règle de l'adjudication.

On a fait valoir en faveur du système des marchés de gré à gré l'avantage des industries du Midi qui ne peuvent lutter, pour la fabrication de la laine, contre les industries du Nord, et l'on a fait deux lots de fournitures, un pour les fournisseurs actuels, l'autre pour l'adjudication.

Or, s'il est vrai que les ouvriers soient intéressés dans la question, il est probable que les patrons le sont encore davantage et, quelque respectable que soit leur situation, elle ne saurait prévaloir contre l'intérêt de l'Etat. (Très bien ! très bien !)

Ne pourrait-on, tout au moins, réserver quelques commandes à des agglomérations ouvrières ?

Si des centres comme Elbeuf, Sedan, Louviers, pouvaient concourir à l'adjudication, il en résulterait certainement des conditions avantageuses pour l'Etat.

Les marchés de gré à gré se font le plus souvent au détriment du Trésor; on craint de mécontenter les représentants de certaines régions, et c'est ainsi que les abus se perpétuent; il appartient à la Chambre de se prononcer en faveur du système de l'adjudication. Il y va de l'intérêt du Trésor de l'armée et du Parlement tout entier.

Pour faire cesser d'odieuses calomnies, il n'y a qu'un moyen, c'est de rentrer dans la stricte application de la loi. (Applaudissements).

M. le général Thibaudin, ministre de la guerre, répond que depuis plusieurs années, en effet, les marchés de gré à gré ont été continués au profit des mêmes entrepreneurs. Ce système doit prendre fin, et l'administration a décidé qu'il y avait lieu de faire prévaloir celui de l'adjudication (très bien ! très bien !) en ce qui concerne les marchés et la fourniture des draps.

On a voulu faire une expérience avant de prendre un parti décisif. L'adjudication des draps en totalité a paru présenter certains dangers, au point de vue d'une crise industrielle, dans les départements où l'on fabrique exclusivement des draps militaires. Il y avait donc lieu de prendre des mesures transitoires et de réserver certains lots de gré à gré, pour ces centres industriels, au prix de l'adjudication.

Le ministre est, d'ailleurs, aux ordres de la Chambre et prêt à donner toutes les fournitures en adjudication si elle le juge nécessaire. Si, au contraire, elle est d'avis qu'une partie soit réservée dans l'intérêt des populations ouvrières, il lui appartiendra de fixer la quotité de cette réserve. (Applaudissements sur divers bancs).

M. Dautresme — Messieurs, M. le ministre de la guerre vient de dire tout à l'heure, — j'ai recueilli ses paroles, — que l'adjudication doit être la base à adopter par l'administration. Je suis absolument de son avis, et je regrette précisément que, après avoir proclamé ce principe, son premier soin ait été de l'abandonner. (Très bien ! très bien ! sur divers bancs).

M. le ministre de la guerre a invoqué, pour justifier la dérogation au principe dont il a lui-même reconnu la nécessité, des considérations sur lesquelles je vous demande la permission de m'expliquer, et je crois pouvoir vous prouver qu'elles sont au moins spécieuses, sinon absolument fausses.

De quoi s'agit-il ?

En principe, dit-il, on doit adjuger publiquement les fournitures de draps de troupes; mais il y a en France une région particulière qui est, depuis de longues années, en possession de la fabrication et de la fourniture de ces draps. Je considère qu'il y aurait danger à l'exposer aux hasards d'une adjudication, et je propose de lui attribuer immédiatement la moitié des lots qui doivent constituer la fourniture générale de l'armée.

Hé bien, c'est là un raisonnement absolument inadmissible. Pourquoi cette faveur ?

Un membre à gauche. Ce n'est pas une faveur du tout.

Digitized by Google

M. Dautresme. — Je vous ferai remarquer d'abord que les industriels qui ont actuellement le privilège de ces fournitures, en sont possesseurs depuis vingt ans; leurs marchés remontent à 1865 et devaient expirer neuf ans plus tard, mais par suite de prorogations successives, qui ont eu lieu sans l'autorisation du Parlement, ils existent encore, de sorte que des marchés qui devaient durer neuf ans en ont duré vingt. Tel est le privilège que ces messieurs possèdent et qu'ils prétendent continuer à posséder.

Mais on nous objecte ceci : si vous les obligez comme tout le monde, comme de simples mortels, à courir les chances de l'adjudication, vous les exposez à subir un échec.

Hé bien ! messieurs, s'ils échouent, ce sera certainement leur faute. Il y a un principe économique absolument indéniable, c'est que plus on spécialise le produit qu'on fabrique, plus on peut y apporter d'habileté et d'économie. Par conséquent, si les industriels de l'Hérault qui sont attachés exclusivement à faire des draps de troupes ne peuvent pas soutenir la concurrence des autres industriels, cela prouve qu'ils ne sont pas à la hauteur de leur concurrents, et ils méritent d'être privés de leurs privilèges de fournisseurs. (Très bien ! très bien ! à droite).

Voilà un premier point. Ce n'est pas tout : le privilège que vous leur attribuez présente un autre inconvénient. Tout en leur réservant la moitié des lots, vous les admettez à concourir à l'adjudication pour le surplus. Or, c'est encore un principe économique incontestable que plus on peut produire et plus on produit économiquement. Par conséquent, le fait seul d'attribuer d'avance à ces industriels un certain nombre de lots, les met à même de produire à meilleur marché que ceux de leurs voisins qui n'ont rien, et place par suite ces derniers dans un état d'infériorité contraire à toute justice.

On a invoqué l'intérêt des populations ouvrières de la région dont je parle ; mais il n'y a pas de populations ouvrières seulement dans l'Hérault ; il y en a ailleurs, je pense ; il y en a dans mon département... (Exclamations et rires sur plusieurs bancs).

Un membre à gauche. Il y en a partout.

M. Dautresme. Parfaitement, il y en partout. Comment ! voilà des industriels de l'Hérault qui jouissent depuis 1865 du privilège de fournir des draps à l'armée française, ils en ont retiré des bénéfices qui, tout le monde le sait, sont considérables, et c'est en leur faveur qu'on vient parler de l'intérêt des ouvriers ! Mais est-ce qu'on a eu égard à notre situation, à nous autres industriels, lorsqu'on l'a modifiée du jour au lendemain, en 1860 ? Je fais appel au témoignage même des libres échangistes. (Mouvements divers à gauche.— Très bien ! à droite). Est-ce qu'on s'est demandé ce que nous deviendrions en présence, non pas seulement de la concurrence intérieure, mais aussi de la concurrence étrangère ? Est-ce qu'on s'est préoccupé de savoir si nos populations ouvrières seraient jetées sur le pavé ? Non ! On nous a dit : Arrangez-vous comme vous pourrez !... (C'est cela ! à droite), et si vous ne pouvez continuer à fabriquer les articles que vous avez l'habitude de produire, vous ferez autre chose.

Il ne serait peut-être pas mauvais que le département de l'Hérault, d'où est parti le grand mouvement du libre-échange... (Exclamations et rires sur plusieurs bancs à gauche. Marques d'approbation à droite.) connût aussi, comme nous, les conséquences du principe qu'il a fait triompher, et, s'il n'a pas plus de drap de troupe à fabriquer, il fera autre chose à son tour. (Rires et approbation à droite. — Mouvements divers à gauche).

Les industriels pour lesquels on réclame une exception ont réalisé, depuis vingt ans, des bénéfices énormes en fournissant des draps à l'armée française sans avoir à craindre de concurrents. Ils fournissaient ce qu'ils voulaient, en quantités considérables; aujourd'hui qu'on veut leur appliquer le droit commun, ils trouvent la perspective désagréable.

Je ne dis pas le contraire; mais je n'ai pas la moindre envie de les plaindre, et il me semble équitable qu'ils soient placés dans la même situation que les autres. Nous devons nous présenter tous à l'adjudication dans les mêmes conditions, et il serait injuste que l'Etat donnât à un industriel des secours qui seraient préjudiciables à d'autres.

En conséquence, je ne pense pas que les considérations qui ont été exposées par M. le ministre pour motiver la mesure qu'il propose de prendre puissent être admises par la Chambre. Les fournisseurs actuels prétendent qu'il faut leur conserver les privilèges qu'ils possèdent, parce qu'il y a longtemps qu'ils en jouissent; c'est précisément parce qu'ils y a longtemps qu'ils en profitent qu'il faut les leur enlever sans plus attendre. (Très bien ! très bien ! sur plusieurs bancs).

M. Arrazat dit que le département de l'Hérault possède, depuis quatre cents ans, des fabricants qui ont fourni des draps de troupe à toutes les provinces de France, et cela parce qu'on faisait mieux là que partout ailleurs. La situation de ces fabricants les mettait à l'abri des invasions de l'ennemi.

Cette considération a encore sa valeur aujourd'hui.

Le drap de troupe ne ressemble à aucune autre espèce de drap. A Elbeuf, à Louviers, on se préoccupe de l'apparence plus que de la solidité. C'est le contraire qui est demandé pour le drap de troupe.

Dans le drap de commerce, on se sert souvent de laine coupée sur la bête morte. Le cahier des charges proscrit cette laine pour le drap de troupe.

On fabrique aussi des draps avec la laine de vieux vêtements, laquelle ne présente aucune solidité. Dans l'Hérault, on n'a pas recours à ces fraudes. Le soldat n'est plus intéressé à la conservation du vêtement qui, au bout d'un certain temps ne devient plus sa propriété comme autrefois; il pousse à l'usure et on s'en prend à tort aux fabricants. On a décidé la création de 80 contrôleurs, mais ces contrôleurs n'ont pas encore commencé à fonctionner sérieusement.

Il est bon qu'il y ait une manufacture spéciale pour l'armée; la surveillance y est intéressée et ne peut s'exercer utilement qu'à cette condition.

La question de l'adjudication n'est pas nouvelle : dès 1831, le Parlement s'en occupait; mais il y a adjudications et adjudications. Dans le système qui est pratiqué au ministère de la guerre, l'Etat reste toujours maître de rompre le marché, de sorte qu'il n'y a pas entre l'adjudication et le marché de gré à gré toute la différence qu'on pourrait croire. Pour obtenir des résultats sérieux, il faudrait organiser le mode d'adjudication. Mais on n'impose pas une organisation pareille.

On va expérimenter dans trois corps d'armée, un système qui consiste à soumettre les effets confectionnés à une vérification annuelle. Ce sera une opération impossible. On peut vérifier des pièces

Digitized by Google

de drap, mais il est très difficile de vérifier des tuniques. La véritable garantie serait la présence permanente de l'Etat dans les fabriques, sa surveillance de tous les instants.

Ce n'est pas à des militaires, c'est à une commission de gens spécialement compétents qu'il faudrait demander les meilleurs moyens d'effectuer cette surveillance.

Actuellement, on exige une garantie de ceux qui se présentent pour être adjudicataires; quand on ne veut pas d'un fournisseur, on lui objecte qu'il n'a pas atteint le prix de limite.

On peut encore l'écarter si quelqu'un fait sur ces offres une réduction de 10 p. cent, et il y a encore un moyen plus simple: on peut lui dire qu'on ne veut pas de lui.

Ces adjudications ont de l'apparence, elles ont bonne réputation; en réalité elles ne signifient absolument rien et il ne faut pas que la Chambre se laisse séduire par de vains aspects. (Très bien !)

M. Wilson donne lecture de la lettre écrite au ministre de la guerre par le président de la commission du budget. Il y est nettement affirmé qu'il faut revenir au principe de l'adjudication, mais le ministre de la guerre ayant fait remarquer qu'il était trop tard pour procéder utilement cette année aux adjudications, la commission a admis la prorogation des marchés pour un an, afin de laisser aux fournisseurs le temps de se mettre en mesure pour concourir à l'adjudication.

Ce n'est pas sur des documents incomplets qu'on peut appeler la Chambre à émettre un vote; elle substituerait ainsi sa responsabilité à celle du ministre de la guerre, qui doit seul prendre une décision en tenant compte de la discussion qui vient d'avoir lieu.

M. le marquis de Roys répond que la Chambre ne doit pas décliner toute responsabilité dans une question de principe. En assurant des lots à certains fournisseurs, on diminue le nombre de ceux qui peuvent concourir à l'adjudication, et l'Etat obtient par conséquent de moins bonnes conditions.

On a parlé de la facilité de rompre le marché; il n'en a jamais été fait usage.

C'est le principe de l'adjudication qui doit prévaloir, sauf à attribuer une part à certains centres ouvriers. (Réclamations).

Ce qui importe, c'est d'en finir avec les marchés de gré à gré.

L'orateur dépose un ordre du jour conçu dans ce sens. (Bruit).

M. Dautresme. Messieurs, je ne veux pas rentrer dans la discussion; je ne veux pas surtout troubler les illusions de l'honorable M. Arrazat (Interruptions).

M. Arrazat prétend être le seul et véritable Jean-Marie Farina (On rit).

Je ne m'y oppose pas, seulement, il me permettra de faire remarquer que tout ce qu'il a dit fortifie la thèse que j'ai soutenue.

En effet, M. Arrazat prétend que la fabrication du drap militaire comporte des difficultés spéciales, qu'il faut y être préparé et posséder, en outre, un outillage spécial. M. Arrazat me fait l'effet d'un homme qui dit : « Je possède une force supérieure à celle de tout le monde ; » et quand on le met en demeure de le prouver, il s'y refuse ! Il affirme que les fabricants de l'Hérault sont seuls capables de faire convenablement les draps militaires, et, lorsque nous lui offrons d'entrer en concurrence avec nous, il repousse la proposition !

Le raisonnement est étrange (Rires et bruit).

Mon honorable contradicteur a fulminé contre l'adjudication. Mais il a été reconnu par M. le ministre de la guerre que l'adjudication devait constituer le principe et la règle. Il est vrai qu'il ne l'applique qu'aux calicots et aux toiles; pourquoi ne s'appliquerait-elle pas également aux draps ?

Cela posé, quelle est en ce moment la question sur laquelle vous avez à vous prononcer ?

Il y a un ordre du jour déposé par M. de Roys. Cet ordre du jour, prescrit à M. le ministre d'appliquer le principe qu'il a lui-même proclamé. Je crois qu'il ne peut pas y avoir de difficulté sur le vote à émettre à cet égard. A la rigueur, cependant, et si cela paraît nécessaire pour élucider la question, je comprendrais qu'on chargeât une commission spéciale d'examiner de près toutes les clauses des cahiers des charges; mais ce que je ne comprendrais pas, c'est qu'on repoussât la proposition de M. des Roys et qu'on nous fit ainsi rejeter le principe de l'adjudication, dont M. le ministre de la guerre est lui-même partisan (Marques d'approbation).

M le Président donne lecture de cet ordre du jour, ainsi conçu :

« La Chambre invite le ministre de la guerre à recourir exclusivement à l'adjudication publique pour les fournitures de la guerre et passe à l'ordre du jour ».

La Chambre a voté cet ordre du jour par 414 voix contre 13.

LA FABRICATION DES TAPIS D'ORIENT EN ALGÉRIE

Dans la dernière séance de la *Société* d'encouragement pour l'industrie nationale, M. Simon, au nom du comité des arts et mécaniques, a lu un Rapport sur une proposition de M. Mourceau, relative à la création en Algérie d'écoles pour la fabrication des tapis d'Orient :

M. Mourceau ancien fabricant de tapis et tissus pour ameublement, membre et lauréat de la Société d'encouragement, vous a soumis les considérations qu'il avait présentées à M. le ministre du commerce dès 1881, en vue d'améliorer et de développer dans nos départements algériens l'industrie des tapis. Ces considérations, reproduites par M. Mourceau dans le rapport du jury de la classe 21 (Exposition universelle de 1878), ont été transcrites dans le *Bulletin* de la Société d'encouragement (avril 1882, pages 210-212). Il nous suffit donc de rappeler que le but poursuivi est d'obtenir de l'Etat la création d'une, ou mieux, de plusieurs petites écoles professionnelles, outillées simplement, dirigées et tenues à peu de frais, de manière à répandre dans les diverses parties de la colonie l'instruction technique qui fait défaut aux ouvriers algériens.

Votre comité des arts mécaniques eût souhaité recueillir auprès de l'administration des renseignements nouveaux sur les provenances des matières premières, les procédés de fabrication, les besoins de la consommation, les taux des salaires, l'organisation du travail en Algérie.

Digitized by Google

Nos démarches ont été infructueuses. Dans tous les bureaux où nous nous sommes successivement adressés, soit au ministère de l'intérieur, soit au ministère du commerce, nous avons reçu l'accueil le plus courtois, mais nous avons trouvé une grande ignorance des êtres et des choses de l'Algérie

Il existait autrefois, au Palais de l'Industrie, une exposition permanente des produits de l'Algérie. Depuis la création du Musée ethnographique au Trocadéro, les collections algériennes des Champs-Elysées ont été partiellement transportées à ce musée. D'autre part, l'Algérie ne dépendait plus du ministère de la marine, le commissaire de l'exposition permanente des colonies françaises, autres que l'Algérie, n'a pas autorisé pour tirer du pays d'origine des documents concernant les produits algériens qui lui sont restés.

Cette lacune est de nature à entraver l'extension des rapports entre la France et l'Algérie. Votre comité devait la signaler et constater que, depuis le rattachement des divers départements algériens aux divers ministères, il ne se trouve aucun centre où puissent être obtenus des renseignements sur les questions qui intéressent la colonisation, le développement du commerce français sur la côte algérienne.

En dernier lieu, nous nous sommes adressés directement aux Chambres de commerce d'Algérie. Un questionnaire, expédié à chacune de ces Chambres, est demeuré sans réponse.

Le défaut de renseignements officiels ne doit cependant pas décourager l'auteur du projet. Comme le remarque M. Mourceau, dans la notice qu'il nous a fait parvenir, les tapis algériens sont fabriqués en vue de la consommation indigène, sans qu'aucun effort ait jamais été fait pour introduire des progrès dans le travail. Les procédés en usage ont été sommairement indiqués dans un catalogue spécial publié à l'époque de l'Exposition universelle de 1867, et il n'est pas nécessaire d'avoir étudié longuement les mœurs des indigènes pour être assuré que les moyens dont il s'agit n'ont pas été modifiés depuis lors.

Voici le passage du catalogue auquel nous faisons allusion :

« Les tapis se fabriquent sous la tente, par les soins de la famille et pour son usage. Ils n'entrent guère dans la circulation que par suite du partage des biens, de vente par autorité de justice, ou lorsque le besoin et la misère forcent les détenteurs à s'en défaire.

« Les métiers employés sont très simples : ils consistent en quatre perches, dont deux sont posées verticalement et deux horizontalement. La trame est étendue sur les deux perches horizontales, et le tissu se fait au moyen d'une navette grossière appelée *retab*; elle est serrée avec un peigne en fer nommé *khelala*.

« Les femmes arabes lavent, cardent, peignent et filent elles-mêmes la laine destinée à la préparation des tapis. Les fils sont teints par les teinturiers juifs du pays, qui ont, presque seuls, la spécialité de ce travail. Le tissage se fait ensuite par un ouvrier spécial, qui compose en même temps le dessin; il est aidé dans ce travail par les femmes de la famille.

« L'ouvrier va de douar en douar porter son industrie. Il reçoit, en moyenne, 10 francs par mètre de tapis de 2 m. 50 de large, et l'hospitalité du chef de la tente.

« Les tapis algériens se divisent en quatre sortes, qui se distinguent par l'aspect et le mode de tissage. Ce sont :

« 1° La *serbia* ou tapis moquette. C'est le plus remarquable, tant sous le rapport de la qualité de la laine employée que par l'agencement des nuances, la grâce et la variété du dessin, qui rappellent les tapis d'Orient ;

« 2° Le *guetif*, qui se distingue par la longueur de ses poils et sa confection bien soignée. Le *guetif* et la *zerbia*, qui sont d'un prix assez élevé, ne sont en usage que dans les familles riches ou aisées ;

« 3° Le *hambel*, simple tissu croisé, qui a cependant beaucoup de force et de durée, sert à la fois de tapis et de couverture. Son dessin consiste en bandes longitudinales, de couleurs diversement alternées;

« 4° Le *metrah*, qui ressemble, à certains égards, à la *zerbia*, mais a le poil ras comme le *hambel*.

« Le prix de revient de ces différents tapis est très difficile à fixer; il varie suivant le cours des laines et les arrangements pris avec les ouvriers tisseurs, lorsqu'ils ne sont pas entièrement confectionnés dans la famille, ce qui arrive assez fréquemment.

« Les tapis se fabriquent plus particulièrement à Kalaee et aux environs de Mascara, et dans les tribus des environs de Biskra et de Constantine. »

En présence de cette fabrication domestique et toute primitive, est-il possible d'obtenir, non pas une transformation du système de tissage — les moyens de la Turquie et de la Perse sont aussi primitifs et complètement analogues — mais un meilleur choix de dessins et de couleurs? Il serait inutile de le demander aux Arabes, vivant sous la tente et tissant pour leur compte. Mais dans quelques centres, tels que Sétif, Biskra, Alger même et Constantine, on trouve des ouvriers indigènes, hommes et femmes, des jeunes gens notamment, susceptibles d'éducation en ce genre de travaux.

Conviendrait-il de créer simultanément plusieurs écoles professionnelles? Serait-il préférable, au contraire, de débuter par un seul atelier modèle? Quel serait le mode de gestion d'un semblable atelier? Pourrait-on intéresser le commerce local à la nouvelle création et, en lui faisant comprendre l'utilité du projet, lui confier, sous le contrôle administratif, le patronage de l'œuvre, de manière à s'assurer un débouché immédiat. Ces questions sont multiples, mais nullement insolubles. Il ne serait, d'ailleurs, pas indispensable d'aller chercher en Perse ou en Turquie des ouvriers habiles; on

Digitized by Google

recruterait aisément en Tunisie des tisserands aptes à former des élèves. Les tissus de Kairouan en sont un sûr garant.

Quelle que soit la solution pratique à intervenir, le perfectionnement de la fabrication algérienne mérite d'être soigneusement et promptement mis à l'étude par l'administration. On sait que l'Allemagne, toujours en quête de nouveaux débouchés, développe, à Berlin même ou aux environs, l'industrie des tapis d'Orient.

Votre comité des arts mécaniques vous propose, Messieurs, de remercier M. Mourceaux pour sa très intéressante communication, et de l'assurer de tout son concours moral dans l'œuvre patriotique qu'il poursuit.

Ces conclusions, mises aux voix, sont adoptées.

PROCÉDÉS PRATIQUES DE TEINTURE

Ponceau sur fil Shoddy ordinaire

Les deux procédés suivants indiqueront comment on peut arriver à de belles nuances ponceau, bien que cette espèce de laine soit entièrement morte. Le fils de shoddy, dont je vais parler, est des plus communs, c'est-à-dire formé de :

50 parties shoddy (déchets de vieux bas usés, blancs et jaunes);
40 » laine de brebis mortes ;
10 » bonne laine.

Pour donner un peu de vivacité à cette qualité inférieure par la couleur, il est urgent de bien la laver dans une solution de carbonate de soude de la rincer et de la passer dans un bain chauffé à 50° C. contenant pour 50 kilogr. de laine :

1 kil. chlorure d'étain.

Ce bain peut servir pour plusieurs opérations. Préparer pour 50 kil. de laine un nouveau bain de :

1 3/4 kil. d'acide oxalique ;
1 » sel d'étain ;
3 3/4 » cochenille.

Faire bouillir, entrer la laine, maintenir le bouillon pendant 1 heure et rincer. On obtient ainsi un beau ponceau bleuâtre. Pour la nuance jaunâtre, opérer comme ci-dessus pour le rinçage et la préparation, mais on passe la laine après l'avoir sortie du bain de cochenille sur un nouveau bain auquel on ajoute la quantité nécessaire de quercitron ou encore :

3/4 kil. sel d'étain.
1/4 » chlorure d'étain ;

Bouillir 1/2 heure, bien rincer.

Les nuances ainsi obtenues sont parfaitement solides au foulon. On pourrait aussi ajouter le quercitron nécessaire au bain de cochenille, mais l'expérience a démontré qu'il faut, dans ce cas, bien plus de quercitron et que, ce qui est encore le principal inconvénient, la couleur n'est pas solide au foulon; il faut remarquer qu'il ne faut, pour le premier bain ponceau jaunâtre, que 3 kil. de cochenille, la combinaison du quercitron avec de l'étain étant déjà un peu rouge.

Teinture des draps de troupe en rouge garance

Pour 100 kil.
Mordancer deux heures avec
25 kil. alun,
6 kil. tartre.

Laisser reposer jusqu'au lendemain, puis teindre sur garance de bonne sorte 40 ou 50 k. Après une heure de teinture, on ajoute au bain 4 à 5 litres de composition d'étain et on continue la teinture jusqu'à nuance.

RAPPORTS CONSULAIRES BELGES

VICE-CONSULAT DE VIENNE

(20 décembre 1882).

Les débouchés que nous pourrions trouver en Autriche-Hongrie et dans ses dépendances seraient pour certains de nos articles du moins, d'une importance secondaire, l'augmentation du tarif douanier formant une entrave sérieuse au développement de nos transactions commerciales dans ces contrées. Notre activité doit être déployée en Serbie, en Roumanie, en Bulgarie, au Montenegro, etc., ces pays étant à même de nous offrir des débouchés considérables. Mais, pour les exploiter avec succès, pour ne pas encourir de nouveaux risques quasi-certains, il faut que nous ayons un pied-à-terre à Vienne, une espèce de bureau central, de direction technique, Vienne étant le centre des affaires de ces pays, qui, pauvres en industrie, ont recours à la production étrangère. C'est à Vienne que se trouvent les maisons centrales des principaux négociants de la Serbie, de la Roumanie, etc.; c'est à Vienne que se traitent les grandes affaires, que se règlent les recouvrements; bref, le contact avec la place de Vienne est indispensable, si l'on veut marcher d'un pas sûr vers le but qu'on se propose d'atteindre.

Du reste, les frais généraux d'une succursale à Vienne ne seraient pas bien lourds, et loin de compliquer le mécanisme de l'administration, elle le simplifierait de beaucoup, attendu qu'elle exercerait un contrôle continu sur les diverses agences de la société.

Les immenses avantages qui résulteraient de l'établissement d'une société de ce genre ne sauraient être mis en doute, et il est quasi-certain qu'un grand nombre de nos petits manufacturiers et négociants, qui jusqu'à présent n'osaient se mettre en rapport avec ces pays de peur d'y perdre de l'argent, profiteraient volontiers des services de la société.

VICE-CONSULAT A ALGER

(24 octobre 1882)

Les importations se sont élevées en 1881 à fr. 342.252.600 contre fr. 303.434.641 en 1880,

Digitized by Google

soit une augmentation de 38.818.019 fr. Les exportations de fr. 143.584.603 en 1881 contre fr. 168.835.136 en 1880, présentent une diminution de fr. 25.250.533 imputable à la sécheresse prolongée, qui anéanti une partie des récoltes. La Belgique a pris part à l'importation pour fr. 10.885.621 et à l'exportation pour fr 1.332.941.

L'Algérie, dit notre consul, qui est déjà pour nous un débouché sérieux, est une contrée en voie de transformation susceptible d'absorber de plus en plus nos produits. . . . . .

. . . Pour détourner à leur profit une part plus importante encore de ce courant, il faut que nos industriels acceptent les conditions de vente de leurs concurrents français et anglais, qui se remboursent au moyen de traites à 60 jours de date, et qu'ils ne persistent pas, comme plusieurs le font, dans leur prétention d'être payés de leurs envois avant que ceux-ci aient quitté les quais d'Anvers. D'autres, désireux d'économiser une légère perte au change, exigent en couverture des remises sur Paris. Les maisons algériennes de premier ordre refusent de rien changer à leurs usages; si quelques-unes acceptent cette condition, elles oublient parfois d'envoyer leur réglement, alors qu'elles auraient ponctuellement payé une traite présentée à l'échéance usuelle. De là des retards, des ennuis, et des dégoûts entraînant l'arrêt souvent définitif de relations qui auraient pu devenir fructueuses.

Le choix d'un représentant actif et honorable est une condition *sine qua non* de succès. Il convient de s'éclairer dans le choix à faire, et les consuls sont d'utiles conseillers, prêts à répondre aux questions que leurs nationaux leur adressent. Mais il est indispensable qu'une fois nommé, l'agent ait la certitude qu'il aura le champ libre et que d'autres ne viendront pas récolter où il a semé. Beaucoup de maisons belges se refusent à prendre un engagement dans ce sens.

Pour me résumer, je dirai qu'en Algérie, il y a de nombreux besoins auxquels notre industrie pourvoit dans une mesure qui nous range immédiatement après la France et l'Angleterre : il dépend de nous-mêmes de voir encore s'élargir ce débouché offert à notre industrie productrice.

(*L'Industrie Belge*).

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Himmès et Cie, nouveautés et confections, Toulouse. — Cap. social : 106 000 fr.

Goguelat et Straub, tapis et couvertures en gros, rue Poissonnière, 13, Paris. — Cap. social : 170.000 fr. dont 120 000 en commandite.

Dervaux et Brackers, tissus, rue d'Inkermann, 13, Roubaix. — Cap social : 20 000 fr.

Deswarte et Cie, filature et tissage des laines, à Fourmies (Nord) — Cap. social : 625.000 fr

Duthilleul et Hordoir, tissus de Roubaix et Tourcoing, rue du Grand-Chemin, 28, à Roubaix.— Cap. social : 100.000 fr.

Alix et Cie, costumes et confections pour dames, 38, Chaussée-d'Antin, Paris.

Rebou et fils, tailleurs, à Marseille, rue Vacon, 11, et avec succursale au Muy (Var) — Cap. social : 16.000 francs.

Postel-Dutilloy fils, filateurs de laines peignées, à Villers-Bretonneux (Somme) — Cap. social : 100.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Boullaire frères et Naud, tissus, à Nantes.

Goguelat et Straub, tapis et couvertures en gros, rue Poissonnière, 13, Paris (reconstituée de suite). — Liquidateurs : MM. Goguelat et Straub.

Toulemonde et Cie, étoffes, rue Nain, 28, Roubaix — — Liquidateur : M Toulemonde.

Delvoye et Delreux, tirage des laines à façon, rue de Guisnes, Tourcoing. — Liquidateurs : les associés.

Calmont et Capmass, tailleurs, passage des Panoramas, 30, Paris.

Blancard, Langlois et Cie, séchage et apprêt des draps, rue de la Bague, 41, Elbeuf. — Liquidateur : M. Langlois.

H. et J. Splendé, tissages mécaniques, à Wissembach (Vosges). — Liquidateurs : MM. Carnoye, Delsaux et Courtois.

Annulation de Société

Tabaraud et Pallier, tissus, rue des Petits-Champs, 97, Paris. — Liquidateur : M. Tricheux, boulevard St-Germain, 6 , Paris.

Séparations de biens.

M. Brustis-Capet, marchand tailleur, à Bordeaux.

M. Loup-Condamin, tailleur, à Mornant (Rhône).

Déclarations de Faillites.

Farine, marchand de nouveautés, à Marignane (Bouches-du-Rhône); du 12 avril. — Giraudy, à Aix, syndic.

Faillite Dame Signorello née Feste, marchande de modes, robes et confections, rue St-Ferréol, 20, Marseille. — Par jugement du 19 avril 1883, la faillite a été rendue commune à son mari Joseph Signorello, ayant atelier de monteur de boîtes de montres, rue St-Gilles, 2 — J llien, syndic.

Saron, marchand de nouveautés, à Seignelay (Yonne); du 27 avril. — Chocat, à Auxerre, syndic.

Baronsse, marchand de tissus, à Rabastens (Hautes-Pyrénées); du 13 avril. — Claverie, à Tarbes, syndic.

Chaduc, marchand de confections, rue de l'Hotel-de-Ville, 5, Lyon; du 30 avril. — Feys, syndic.

Siffray, marchand de tissus, à Cahors : du 27 avril. — Berran, syndic.

Mme Sarrat, née Pujo, à Aurensan (Hautes-Pyrénées); du 24 avril. — Claverie et Bourdettes, à Tarbes, syndics.

Meyer, négociant en tissus, boulevard Sébastopol, 38, Paris; du 4 mai. — Bonneau, syndic.

Monteux et Cobère, habits confectionnés, à Nimes; du 25 avril — Féminier, syndic,

Lesné, marchand tailleur, à Vire, du 18 avril. — Delavarde, syndic.

Lefebvre, négociant en déchets, Tourcoing; du 2 mai.

Bergougnoux, marchand de tissus, à Cahors; du 4 mai. — Barrau, syndic.

Homologations de Concordats

Rascol, marchand de tissus, à Pouzolles (Hérault). — 20 fr. 0/0.

Rollino frères, tailleurs, rue Pavillon, 17, Marseille. — 10 fr. 0/0 comptant.

Clôtures de faillites pour insuffisance d'actif

Rousselot, tailleur, rue de l'Arbre-Sec, 30, Paris.

Dreyfus, négociant en tissus, r. Beaurepaire, 29, Paris.

Malherbe, tailleur, rue Rivoli, 22, Paris.

Michel fils, tailleur, rue Mousigny, 15, Paris.

REVUE DES MARCHÉS

La tonte est commencée en Brie et dans les environs de Paris. On a payé à Meaux 2 fr. 20 et 2 fr. 25 pour du 34 à 35 0/0.

Digitized by Google

Havre, 30 avril (Revue du 15 au 30 avril). — Les opérations de la quinzaine se décrivent de la manière suivante : importations, 5.118 b.; débouchés : ventes 1.038 b., expéditions directes 3.902 balles, soit 4.940 balles ; stock ce jour : 9.102 balles, dont 6.697 balles Plata, contre 16.101 b., dont 11.120 b. Plata, à pareille époque 1882.

Quoique sans animation, les affaires ont encore été assez régulières pendant cette quinzaine ; 659 b. Plata et 379 b. Russie ont été traitées à la parité des cours de nos enchères de mars.

La majeure partie de nos arrivages se compose toujours de laines qui s'expédient directement pour la fabrique, et notre stock se maintient à un chiffre insuffisant pour satisfaire à la demande si elle devenait plus importante.

Les peaux de mouton ont donné lieu au mouvement suivant : importations nulles; ventes : 18 b. Pérou, à fr. 117 1/2. — Stock : 28 balles Plata.

Le mouvement du marché pendant les quatre premiers mois de 1883 a été à l'importation de 39.474 b.; les débouchés : ventes, 10.734 b., expeditions, 28.388 b.; stock, 9.102 b.; contre pendant l'année précédente à l'importation de 65.293 b.; débouchés : ventes, 20.007 b., expéditions, 38.210; stock : 18.101 balles.

Cours des laines au Havre au 13 mai 1883

(au kil.), sans escompte. — Tare 5 kil. par balle

CLASSES	Qualité inférieure à moyenne	Qualité moyenne	Qualité bonne fine et légère	Supérieure
	Buenos-Ayres en suint			
Mérinos	1 35 à 1 60	1 65 à 1 80	1 85 à 2	2 05 à 2 20
1a	1 35 » 1 55	1 60 » 1 75	1 80 » 1 95	2 - » 2 15
2a	1 30 » 1 50	1 55 » 1 70	1 75 » 1 90	1 95 » 2 10
3a	1 25 » 1 45	1 50 » 1 65	1 70 » 1 85	1 90 » 2 05
4me et 5me	1 10 » 1 30	1 40 » 1 60	1 65 » 1 75	1 80 » 1 95
Agneaux	1 30 » 1 50	1 55 » 1 70	1 75 » 1 90	1 95 » 2 10
Morc. et déf^ts	1 » 1 15	1 20 » 1 35	1 40 » 1 50	1 55 » 1 70
Vent. et débris	» 60 » » 75	» 80 » » 90	0 95 » 1 05	1 10 » 1 20
	Montevideo, Entre-Rios, Bande-Orientale et Rio-Grande, en suint.			
Mérinos	1 80 à 1 95	2 à 2 10	2 15 à 2 30	2 35 à 2 50
1a	1 75 » 1 90	1 95 » 2 05	2 10 » 2 25	2 30 » 2 45
2a	1 75 » 1 85	1 90 » 2	2 05 » 2 20	2 25 » 2 40
3a	1 70 » 1 80	1 85 » 2	2 » 2 10	2 20 » 2 30
4me et 5me	1 50 » 1 60	1 65 » 1 75	1 80 » 1 90	1 95 » 2 10
Agneaux	1 60 » 1 75	1 80 » 1 90	1 95 » 2 05	2 10 » 2 20
Morc. et déf^ts	1 05 » 1 20	1 25 » 1 40	1 45 » 1 60	1 75 » 1 80
Vent. et débris	» 90 » 1	1 » 1 10	1 15 » 1 25	1 30 » 1 45

Diverses provenances

Espagne fine légère suint		de fr.	1 50 à 1 80
» lourde »		»	1 20 » 1 40
» noire »		»	1 05 » 1 60
Portugal lourde suint	N. M.	»	0 70 » 1 00
Russie légère en suint		»	1 75 » 2 00
» lourde »		»	1 60 » 1 70
» lavée à chaud	N. M.	»	3 » 5 50
Donskoy lavée	N. M.	»	2 10 » 2 30
Chili fine metis suint	N. M.	»	1 65 » 1 85
» commune »		»	1 20 » 1 60
Pérou suint	N. M.	»	1 » 1 75
» lavée	»	»	1 40 » 2 75
Levant suint	N. M.	»	0 90 » 1 30
» lavée	»	»	1 30 » 1 70
Algérie suint	N. M.	»	1 » 1 20

Marseille, 11 mai. — Le calme s'est encore accentué cette semaine.

D'après les avis que nous recevons de la fabrique et de l'étranger, ce n'est décidément que par de nouvelles concessions que l'on ramènera les acheteurs sur notre marché.

Ventes de la quinzaine . 1.800 balles.

Cours des laines à Bordeaux au 12 mai

(LE KILOGRAMME)

Laines	Qualit extra très légères.	Bonne qualité	Qualit infer. à moyenne
Classes de Bordeaux	**Buenos-Ayres en suint.**		
Mérinos	fr. 2.05 à 2.30	fr. 1.80 à 2. »	fr. 1.30 à 1.50
1a	» 2 » 2.25	» 1.75 1.95	» 1.20 1.50
2a	» 2 » 2 »	» 1.60 1.65	» 1.20 1 40
3a	» 1.90 2 »	» 1.40 1.50	» 1.20 1.30
4a	» 1.40 2 »	» 1.30 1.40	» 1 10 1.25
Agneaux	» 1.70 2.10	» 1.60 1.70	» 1.20 1.30
Morceaux	» 1.20 1 60	» 1.10 1.20	» 1.00 1.10
Ventres	» 1.10 1.20	» ».90 1.00	» ».70 ».90
Pelades	» 1.20 2 »	» 1.00 1.20	» ».80 1.00
	Montevideo et Rio-Grande en suint		
Mérinos	fr. 2.10 à 2 30	fr. 1 90 a 2.10	fr. 1.70 à 1.80
1a	» 2 10 2.20	» 1.90 2.10	» 1.70 1.80
2a	» 2.00 2.10	» 1.80 2.00	» 1.60 1.70
3a	» 1.90 2 »	» 1.70 1.90	» 1 60 1.70
4a	» 1.70 1.90	» 1 50 1.80	» 1.40 1.50
5a et créoles	» 1.15 1.40	» 1.00 1.15	» » 90 1.00
Agneaux	» 2.00 2.20	» 1.80 1.90	» 1.70 1 80
Morceaux	» 1.50 1.80	» 1 20 1.40	» 1.00 1.15
	Espagne en suint.		
Fine en suint noire			fr. 1.40 à 1 60
dito blanche			» 1 10 2 00
Commune en suint noire			» 1.00 1.20
dito blanche			» 1.00 1.40

Peaux de mouton en suint

	Buenos-Ayres	Montevideo
Mérinos	fr. 1.70 à 1.75	fr. 2 » à 2.10
1a	» 1.60 1.70	» 1.90 2. »
2a	» 1.10 1.50	» 1.80 1 90
3a	» 1.05 1.40	» 1.40 1.80
4a	» 1. » 1.15	» 1.20 1.40
5a et créoles	» » 80 1 10	» ».80 1.25
Mi-laine	» 1.40 1.50	» 1.60 1.70
1/4 laine	» 1.20 1 40	» 1.60 1.60
Razons	» ».70 1.30	» ».60 1.50
Agneaux grands	» 1.30 1.50	» 1.25 2. »
dito petits	» ».90 1.50	» 1. » 1.75
dito morts nés	» » 90 1.70	» ».95 1.70

Londres, 4 mai. — A une réunion du comité des importateurs de laines coloniales, qui vient d'avoir lieu, il a été décidé que la liste des nouveaux arrivages admissibles pour les ventes prochaines, dont l'ouverture reste fixée au 16 de ce mois, serait close samedi dernier le 28 avril, quoiqu'il eut été question d'y inclure aussi les arrivages jusqu'au 30 avril.

Les existences destinées à cette deuxième série d'enchères comprennent : 77.403 balles Sydney, 94.937 b. Port-Philippe, 9.930 b. Van-Diémen, 42.496 b. Adélaïde, 7.278 b. Swan-River, 85.024 b. Nouvelle-Zélande, soit un chiffre de 317.068 balles laine d'Australie et 34.406 b. Cap de Bonne-Espérance donnant un ensemble de 351.474 b. de laines coloniales dont il faut déduire environ 37.000 b. réexpédiés (soit 25.000 b. Australie et 12.000 b. Cap de Bonne-Espérance), laissant 314.474 b. et en ajoutant les anciennes existences d'environ 22.000 b., on arrive au total définitif de 336.474 balles des colonies.

Digitized by Google

Depuis les dernières ventes, il s'est traité un millier de balles de laine, principalement du Cap de Bonne-Espérance à des cours fermes. L'offre très restreinte et les prétentions élevées des détenteurs ont arrêté la demande dans les autres provenances.

La consommation de la laine brute pour alimenter les machines, continuant presque partout avec activité, il est probable que toutes les laines qui ont donné de bons rendements seront recherchées à des prix soutenus. La véritable laine à chaine propre jouira, sans doute, d'une grande faveur en raison de sa rareté relative.

On pourra peut-être déjà ressentir les effets opposés du nouveau tarif des Etats-Unis, beaucoup plus favorables aux tissus fins qu'aux étoffes et lainages communs.

De l'intérieur, on signale un bon courant d'affaires en fabrique et plus de confiance dans l'avenir.

On s'attend généralement ici au maintien des cours des laines qui ont donné de bons rendements.

Londres, 16 mai. — La première séance de la deuxième série d'enchères de laines coloniales vient d'avoir lieu sur notre marché.

On y a offert et vendu : 1.592 balles Sydney, 1.221 b. Port-Philippe, 1.117 b. Adélaïde, 127 b Van-Diémen, 8 b. Swan-River, 1.053 b. Nouvelle-Zélande, soit 5.118 balles Australie et 1.437 balles Cap de Bonne-Espérance, donnant un ensemble de 6.555 balles de laine; aux cours de la dernière quinzaine des enchères de mars, avec un peu de faiblesse sur les laines à carde défectueuses.

Le choix médiocre de ce jour ne permet de juger que les genres courants plus ou moins défectueux.

Le concours des acheteurs de l'intérieur atteint à peine la moyenne; celui des français et des allemands la dépasse un peu.

Les mises à prix sont faites assez vivement dans toutes les directions.

L'exportation est assez active pour la France et l'Allemagne. Les Anglais sont réservés pour le peigne et achètent beaucoup pour la carde.

P. PIERRARD.

LE GÉRANT: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés
Pierron et Debaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

A VENDRE UNE **ECHARDONNEUSE** construction belge, 1 m. 20 largeur avec table alimentaire et aussi chargeuse mécanique. — Une **BATTERIE** construction Mercier, 1 m. 20 largeur. en bon état de marche. — Un **LOUP**, largeur 0.80, en bon état de marche. — *S'adresser au bureau du Journal.*

COLLECTION D'ÉCHANTILLONS DE DRAPERIES DE LA DERNIÈRE NOUVEAUTÉ

AVEC DÉSIGNATIONS ET TISSUS

PRIX : 15 FRANCS PAR SAISON

On s'abonne chez M. FÉLIX HOUTE, dessinateur en tissus, *rue Henry, 10, à Elbeuf.*

A VENDRE des **MÉTIERS 1/2 renvideurs**, système Alexandre, de 400, 360 et 300 broches, des **MÉTIERS à la main**, de 300 et 250 broches, et des **TÊTIÈRES de métiers**, le tout presque neuf. — *S'adresser à M. L. GUILLAUME, filateur, à* HARAUCOURT (*Ardennes*).

Digitized by Google

A VENDRE Un Continu à lanières (SYSTÈME MARTIN). produisant 100 bons fils pour carde de 1 mètre 20 d'arrassement. Cet appareil a fonctionné 2 mois.— *S'adresser au bureau du journal sous le* n° 67.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
6 Ourdissoirs à la main.
20 Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX.*

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 5.000 francs.
Une locomobile sur roue, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Trois presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Une sécheuse et encolleuse avec son ourdissoir, prix : 1.000 fr.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une brosserie avec bâtis en fonte, prix: 220 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Deux égrattéronneuses dont une Valery Delaroque une Malteau 1 mètre 20 largeur, chacune 700 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 600 francs.
Deux pompes centrifuges, et divers autres outils.
Une tondeuse (Schneider), prix : 300 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

ON DEMANDE A ACHETER D'OCCASION UN ASSORTIMENT DE CARDES en très bon état, de 110 centimètres d'arrasement, *système Mercier* ou *système Bosson* de Verviers. — S'adresser au bureau du journal, sous le n° 482.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

COULEURS D'ANILINE UNE IMPORTANTE MAISON DE PORTUGAL *demande à représenter dans ce royaume* une bonne manufacture de couleurs d'aniline. — *S'adresser à* MM. VIUVA DE MONTELLANO ET FILHOS, *à LISBONNE* (PORTUGAL).

ON DEMANDE UN BON DIRECTEUR pour FILATURE et TISSAGE de LAINE PEIGNÉE. — *S'adresser à M. LENAIN, rue des Trois-Raisinets, 11, à REIMS.*

Etude de Me FOUCART, notaire à Sedan, successeur de Me FERRY.

ADJUDICATION VOLONTAIRE *en l'Etude,* le *MERCREDI 23 MAI 1883,* à 2 HEURES, D'UN **FONDS DE CONSTRUCTEUR-MÉCANICIEN**, comprenant l'achalandage, droit au bail des lieux et de la force motrice, matériel et outillage neufs et très complets, marchandises, etc. Voir les détails, sur les affiches. — S'ADRESSER A Me FOUCART.

A VENDRE Une MACHINE A FABRIQUER les ROTS pour tissage ordinaire ou métiers mécaniques, pouvant faire des rôts de 1 mèt. à 2 mèt. 75 et plus; en parfait état construction anglaise). — *S'adresser au bureau du journal.*

On demande à acheter:

UNE BATTERIE A LAINE DROITE

(*Genre* QUIDET)

DES ASSORTIMENTS

(Largeur 1 m. 10 à 1 m. 20).

Filature MERCIER, 200 broches.

S'ADRESSER AU BUREAU DU JOURNAL

ON DEMANDE A ACHETER

Deux assortiments de carde, (construction ou genre Mercier), 1 mètre largeur, à nappe et rota-frotteur.
Plusieurs assortiments de 1 mètre 10 à 1 mètre 20, (même construction).
Plusieurs filatures de 200 broches (syst. Mercier), 0.050 millimètres écartement des broches.
Plusieurs cardes avec avant-train, de peigné, (construction Mercier ou Grün), de 1 mètre 20 à 1 mètre 50 arrasement.
Plusieurs renvideurs de 400 broches, (construction Platt).
Plusieurs machines à effilocher.
Deux calendreuses (construction Martel frères, de Roubaix), à 3 cylindres, 1 m. 30 larg. de travail.

ON DEMANDE ENCORE.

Deux laineries à un tambour, 2 mètres largeur de travail.
Des métiers à tisser à plateau, (construction Mercier), tissant 3 mètres de largeur.
Des métiers à triple boîtes, nouveauté, pouvant tisser 1 m. 75 largeur, (construction Hodgson ou construction Hattersley). — D'autres tissant 1 mètre 90 à 2 mètres.

S'adresser au bureau du Journal.

Digitized by Google

AVIS

UN FABRICANT de **Cuirs et Courroies** demande des représentants dans les principaux centres industriels de France et de l'Etranger.—Donner de bonnes références.— S'adresser au bureau du journal. 8mi.

VIUVA DE MONTELLANO & F^os

139, rue de la Magdeleine, 139

LISBONNE (PORTUGAL)

MAISON FONDÉE EN 1860

EXPORTATION des **tontisses, flocons, bouts, chiffons** et tous **déchets de laines** du PORTUGAL

REPRÉSENTATION DE MAISONS ÉTRANGÈRES

Pour la vente des Machines et Outils pour la fabrication des draps

LAINES NATURELLES ET ARTIFICIELLES A LA CONSIGNATION

COTONS TEINTS EN TOUTES NUANCES

Résistance au foulage garantie

Spécialité de Noir solide

A PRIX TRÈS AVANTAGEUX ET PAR UN PROCÉDÉ NOUVEAU SPÉCIAL

H. BONVOISIN FILS

PEPINSTER-VERVIERS

On demande des REPRÉSENTANTS pour la *France*

A^DRE DAVID & CIE

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc

De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**

FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES

CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTI*, C.-J. GILKINET

Amiante en Fils, Cordes et Cartons

pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE)

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7

REPRÉSENTATION

En Draperies et Tissus divers

DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

TANNERIE, CORROIERIE

Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPROT, 87

USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20

Roubaix (Nord).

MANLOVE, ALLIOT, FRYER & CIE

CONSTRUCTEURS-MÉCANICIENS

ROUEN

SPÉCIALITÉS

PRESSE HYDRAULIQUE POUR LES DRAPS

à mouvement continu, brev. s.g.d.g.

ESSOREUSES A MOTEUR SPÉCIAL, SANS FONDATIONS

BREV. S.G.D.G., A COURROIES & A BRAS

MACHINES A LAVER, CHAUDIERES

MACHINES A VAPEUR

TRANSMISSION DE MOUVEMENT

FORGES PORTATIVES, CHAINES GALLE

Représentant à Elbeuf: M. F.-A. LEVIEUX

RUE ADOLPHE-THIERS 2mi

GRANDE MANUFACTURE

DE TAQUETS

POUR TISSAGES MÉCANIQUES

ET A LA MAIN

C^IE DUPIRE & CIE

ROUBAIX (NORD).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0

sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.

S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX

Digitized by Google

SOCIÉTÉ ANONYME VERVIÉTOISE

POUR LA

CONSTRUCTION DE MACHINES

VERVIERS (Belgique)

DIRECTEUR-GÉRANT G. NOUGUIER

Spécialité de machines pour le **lavage automatique**, le **cardage** et la **filature de laine cardée** et **peignée** et pour les **manufactures de draps**

CHAUDIÈRES. — **MACHINES A VAPEUR** *de toutes puissances.*
MACHINES-OUTILS, POMPES, etc.

Entreprise à forfait pour l'installation complète d'établissements pour la FILATURE DE LA LAINE *et la* FABRICATION DU DRAP, *livrables mis en train et avec le personnel dirigeant.*

Adresse télégraphique : NOUGUIER, Verviers (BELGIQUE).

P. & C. GARNETT

INVENTEURS-CONSTRUCTEURS
DE LA

MACHINE A DENTS DE SCIE

Pour ouvrir les déchets de laine de toute nature et les carder en même temps.

MACHINES BREVETÉES A
ECHARDONNER LES LAINES

FABRICANTS DE RUBANS MÉTALLIQUES A DENTS DE SCIE POUR GARNIR LES ROULE-TA-BOSSE

Avant-trains de cardes à laine et rouleaux d'entrée de cardes à coton.

SEUL REPRÉSENTANT :

C. BORISSOW, à LILLE.

Succursale : ROUBAIX, rue Pauvrée, 41.

FOULEUSES UNIVERSELLES

Spécialité de l'Atelier de Construction de

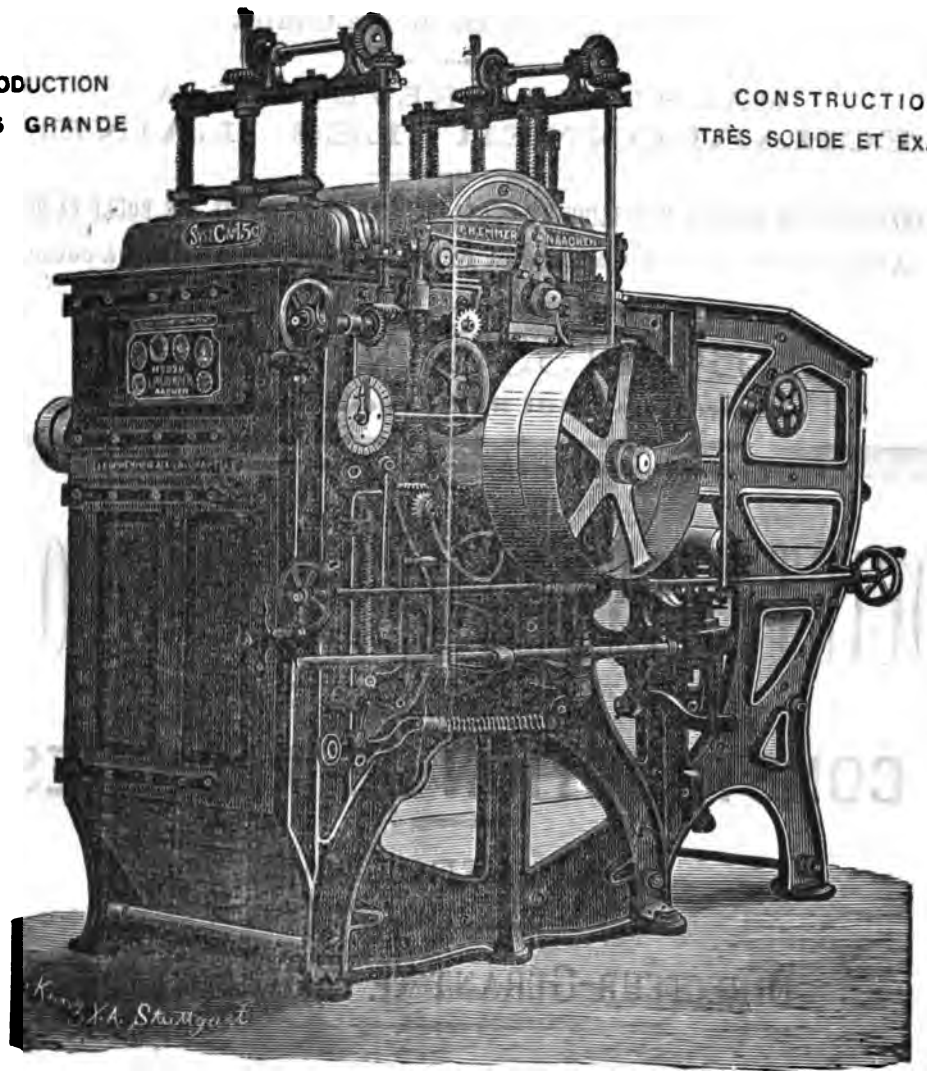
L. PH. HEMMER

A AIX-LA-CHAPELLE

PREMIERS PRIX A VIENNE, WITTEMBERG, PHILADELPHIE, AIX-LA-CHAPELLE, DUSSELDORF, LEIPZICK

PRODUCTION TRÈS GRANDE

CONSTRUCTION TRÈS SOLIDE ET EXACTE



CERTIFICAT N° 865. Monsieur L. PH. HEMMER, A AIX-LA-CHAPELLE

Nous sommes **très satisfaits** du travail de vos **2 fouleuses universelles,** aussi il nous tarde bien de recevoir les **6 autres machines semblables que vous avez à nous fournir.**

Votre fouleuse **produit beaucoup plus** de travail que les machines que nous avions et elle le produit **dans des conditions bien meilleures;** nous avons trouvé aussi **une économie très importante de force,** la machine marche **sans bruit** et **sans secousses;** nous avons démonté une de vos fouleuses après un travail de **4 mois jour et nuit** et nous n'y avons trouvé **aucune usure notable.**

Châteauroux, le 29 Mars 1883. Pour ***BALSAN & FILS.*** — STICHTER.

Digitized by Google

10e ANNÉE | No 16 | 30 AOUT 1883

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait.

SOMMAIRE : Chronique, 241. — Appareil à teindre, 242. — Chinage multicolore par impression, 242. — Teinture des tissus façonnés, 244. — Montage: Genres Hiver, 244. — La représentation commerciale à l'étranger, 245 — Commission permanente des valeurs de Douanes, 147 — L'industrie lainière de la France à l'exposition de Paris, en 1878, 250. — Renseignements commerciaux, 251. — Revue des marchés, 251. — Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 30 août 1883.

Le calme règne toujours sur les places de fabrication françaises; quelques articles, parmi lesquels il convient de citer en première ligne les unis noirs de qualité ordinaire, conservent un bon mouvement.

L'importation des laines en France, pendant les sept premiers mois de l'année courant, s'est élevée à 216.298.000 fr.; pendant la période correspondante de 1882, la valeur des laines importées avait été de 200.094.000 fr. L'importation des tissus de laine a donné, à très peu de chose près, les mêmes chiffres pendant les deux périodes.

L'exportation accuse des diminutions : les filés de laine n'ont atteint que 11.236.000 francs cette année ; elles avaient obtenu 20.372.000 fr. l'an dernier. La valeur des tissus de laine exportés n'est représentée que par 213.718.000 fr., contre 227.176.000 francs en 1882.

Pendant le premier semestre de l'année courante, la Belgique a importé 459.860 k. de filés de laine, contre 454.930 kilog. en 1882. L'importation en draps et casimirs a été de 1.366.560 fr. contre 1.044.330 fr. l'an dernier. Les coatings, duffels et autres tissus lourds se sont chiffrés, à l'importation, pendant le premier semestre de 1883 par 1.177.710 fr. ; c'est une augmentation de plus de 170.000 fr. sur l'exercice précédent. Par contre, l'importation des tissus de laine légers est en décroissance notable; 8.086.940 fr. cette année, et 9.374.630 fr. l'an dernier.

A l'exportation, les tissus de laine présentent tous une diminution ; les draps et similaires n'ont atteint que 572.830 kilog. cette année, contre 818.630 kil. l'an dernier ; les coatings et autres tissus lourds 75.150 kil. contre 84.760 kil. ; les tissus de laine légers 212.190 kil. contre 303.410 kil. en 1882. Les filés de laine sont, au contraire, en meilleur position, et le poids des exportations s'est élevé de 3.633.420 kilog. à 3.948.180 kil. cette année.

En Angleterre, pendant les sept premiers mois de 1883, le poids des laines importées a été de 371.998.352 livres valant 19.193.842 liv. st.; contre 378.189.441 liv. de poids, valant 19.594.887 liv. st. l'année dernière. L'importation des fils et tissus de laine a été plus importante qu'en 1882.

A l'exportation, les filés de laine ne se sont élevés qu'à 1.701.173 liv. st., contre 1.923.057 liv st. l'an dernier : et les tissus de laine qu'à 10.171.247 liv. st., contre 11.271.330 liv. st. pendant les mêmes mois de 1882.

L'industrie de laine à l'étranger est presque partout en souffrance. En Allemagne, beaucoup d'établissements n'ont pas d'ordres suffisants pour alimenter leurs machines, et de nombreux ouvriers sont sans travail.

En Autriche, Brünn éprouve un ralentissement notable dans sa fabrication, et Reichenberg n'a qu'une activité au-dessous de la moyenne.

La situation est toujours mauvaise en Italie et en Espagne. Les manufacturiers de ces deux royaumes n'auront fait qu'une pitoyable campagne cette année.

Les états du Nord, et notamment la Suède et la Russie, sont les seuls où notre industrie soit en pleine activité.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

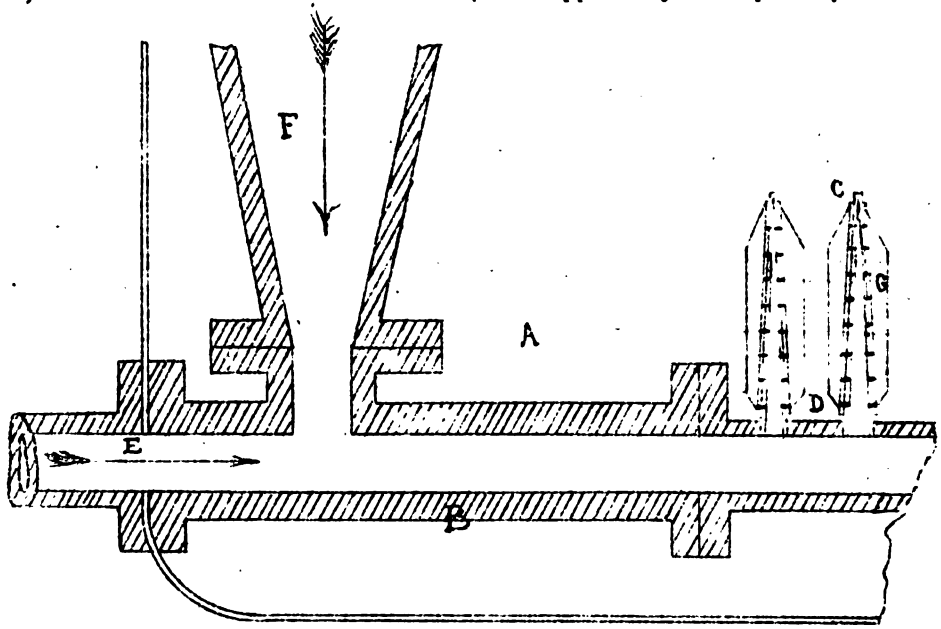
APPAREIL A TEINDRE, LAVER les matières textiles.

Par MM. Nouvelet et Fay.

L'invention consiste en un appareil pour teindre, dégraisser, laver, soufrer, blanchir, etc., les pochets, rubans ou autres en fil ou rubans de laine, coton, soie, lin, chanvre et tous autres textiles en général par la pression d'un jet de vapeur chassant le liquide à l'intérieur d'un tube en caoutchouc durci, percé de trous sur lequel les fils et rubans se trouvent renvidés.

A Bassin de dimensions illimitées en cuivre, bois ou tôle de fer recevant le bain propre à l'un des usages indiqués ci-dessus.

B Appareil à jet de vapeur aspirant le liquide



dans le bassin ci-dessus et le refoulant à travers les tubes *C*.

C Tubes en cuivre fixés après le tuyau de l'appareil et percés de petits trous pour le passage du liquide au travers des tubes *D*.

D Tubes en caoutchouc durci sur lesquels le fil est renvidé. Ces tubes sont percés de petits trous en rapport avec les tubes *C* pour le passage du liquide.

E Introduction de la vapeur.

F Introduction de la teinture ou autre bain propre à l'un des usages ci-dessus.

G Pochets à teindre.

PROCÉDÉ PERFECTIONNÉ DE CHINAGE MULTICOLORE PAR IMPRESSION, applicable à tous les textiles.

Par Mme Vve Léon Godefroy et M. Louis Lanselle.

Dans l'impression, l'usage des cylindres a de tout temps été employé. Les cylindres sectionnés ont servi à faire le chiné depuis fort longtemps.

Cette invention consiste dans une nouvelle application des cylindres sectionnés, qui permet d'obtenir mécaniquement le chiné.

Le procédé breveté se divise en deux parties distinctes qui, par leur combinaison, donnent le résultat industriel cherché. La première partie est ce que l'on peut appeler la partie chimique, c'est-à-dire à trait à une suite d'opérations qui produisent l'impression. La seconde, au contraire, renferme la partie mécanique ou le moyen employé.

Lorsqu'on veut chiner un textile, on commence par le laver complètement. Puis, on le passe dans un bain de gommé d'une nature quelconque. Ensuite on le fait sécher sous gomme, soit à l'air libre, soit dans une étuve. Ceci fait, la matière est prête pour le chinage. Il faut avoir soin de tenir toujours la matière à travailler entre trois baguettes, ce qui permet de la placer aisément sans que la main ait le moindre contact avec elle.

La machine étant garnie de picots, on se sert de ceux-ci pour fixer la matière ; on chine ensuite, puis on enlève le textile. On le fait sécher

(1) Descriptions communiquées par M. Tavernier, ingénieur-civil, rue de Richelieu, 15, Paris.

Digitized by Google

et on le passe à la vapeur pour fixer les couleurs, on lave à grande eau, on fait sécher encore une fois et le travail est terminé.

Voici maintenant la partie mécanique de cette invention :

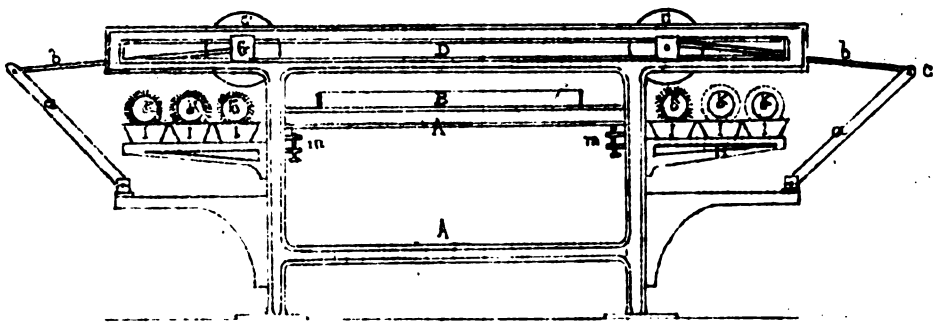
Sur un bâti *A*, se trouve montée une table d'impression *B*. Deux rouleaux *C'* et *C'* glissent dans la coulisse *D* et peuvent en avançant rouler sur la table *B*. Deux fléaux composés des pièces *a b* et de la barre *c* servent à faire avancer ou reculer les rouleaux *C* et *C'*.

Les rouleaux *C* et *C'* sont composés d'une façon particulière que l'on peut voir (*fig 2.*) En effet, ils sont formés de disques *EEE*... montés sur un arbre *G*; ces disques sont juxtaposés, mais un petit écartement est maintenu entre chacun d'eux par une bague convenable. Ces rouleaux peuvent être composés de disques d'épaisseurs variées suivant la largeur des traits que l'on veut produire.

Chaque disque reçoit la couleur qu'il doit imprimer; on comprend que l'on peut ainsi obtenir une grande variété de couleurs.

Pour placer la couleur sur les rouleaux, la combinaison suivante est employée :

Sur une table *H*, on fixe un nombre quelconque de petits bacs *I*, dans chacun de ces bacs se trouve une brosse cylindrique *K*. Ces



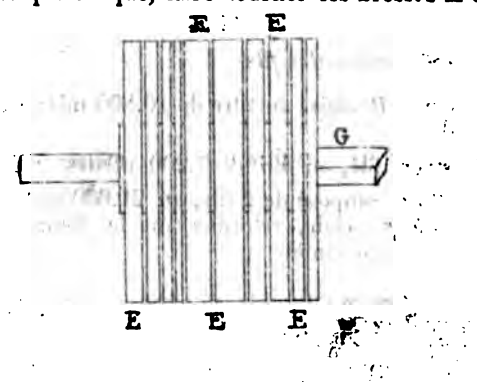
brosses cylindriques *K* sont ainsi formées de disques correspondant aux disques des rouleaux qui doivent prendre la couleur portée par la brosse. Si par exemple les disques 5e, 7e, 14e et 21e du rouleau *C* doivent imprimer du bleu, la brosse tournant dans le bac au bleu aura seulement 4 disques qui seront espacés convenablement par des bagues et porteront la couleur aux disques 5e, 7e, 14e et 21e du rouleau *C*.

La matière à imprimer est placée sur la table *B* et dans le sens de la largeur de la machine, de telle sorte qu'elle soit dans une direction parallèle à l'axe du rouleau. La table *B* se règle comme hauteur horizontale au moyen de vis *m m*.

Il est à remarquer que dans cette machine, il y a deux rouleaux à imprimer *C* et *C'*. Le but de cette disposition est de permettre de donner un plus grand écartement aux disques des rouleaux entre eux. Par ce moyen, les couleurs ne bavent pas l'une sur l'autre et aussi la mise des diverses couleurs sur le rouleau est facilitée: un rouleau, dans cette combinaison, imprimant entre les parties atteintes par l'autre rouleau.

Pour assurer la netteté des nuances, les inventeurs ont imaginé une disposition particulière. A angle droit avec la matière à imprimer, sont disposés des fils métalliques entre toutes les diverses nuances. Ces fils tendus sur la matière à imprimer empêchent les couleur de décharger l'un sur l'autre. Comme les cuves I sont de petites dimensions, un réservoir peut être placé sur le côté de la machine et alimenter la matière tinctoriale à la petite cuve.

Pour faciliter la mise de la couleur sur les rouleaux, on peut, par une disposition mécanique quelconque, faire tourner les brosses *K* et



et les rouleaux *C* et *C'* les uns sur les autres.

Voici maintenant comment se fait une opération sur cette machine:

On dispose la matière à imprimer sur la table *B* au moyen de picots appropriés; on a, d'autre part, combiné les disques des rouleaux et les brosses *K* de telle sorte qu'on ait les barrures que l'on veut obtenir. Les fibres de métal couvrent tous les espaces entre deux nuances du textile. Alors un ouvrier, au moyen de la barre *C*

et des fléaux *a b*, fait avancer le rouleau C sur le textile. Le rouleau roule sur toute la table *B*. puis est ramené en arrière pendant que le rouleau *C'* est à son tour poussé en avant, puis ramené en arrière. On enlève ensuite la matière et on lui fait subir le traitement ci-dessus indiqué.

Procédé de TEINTURE DES TISSUS FAÇONNÉS, dite: teinture à double effet.

Par M. Charles Witz.

Ce procédé consiste en une teinture à double effet, de manière à produire, soit par le décreusage et l'apprêt, soit par la teinture ou par l'application d'une nouvelle couleur par l'impression (placage) et au moyen de tissus façonnés faits avec n'importe quelle manière (coton, laine, soie, lin, etc.), et fabriqués soit avec chaine couleur et trame écrue ou blanche, les effets de coloris obtenus jusqu'ici en tissant ces tissus avec chaine et trame de couleurs et nuances différentes. Ce procédé est basé sur le changement de couleur qui se produit lorsqu'un fil ou une étoffe de couleur quelconque sont soumis à une nouvelle teinture d'une autre couleur.

Ainsi, par exemple, des échantillons tissés avec chaine écrue et trame couleur, ont, par suite du décreusage et de l'apprêt, donné le rendement indiqué par les échantillons et d'autres tissés avec chaine écrue et trame couleur, ont rendu après teinture un tissu pareil aux échantillons.

MONTAGE. — *Genres Hiver*

— 542 —

Désignation des fils :

A, fonc; *B* clair, au titre de 10.800 mètres au kil.

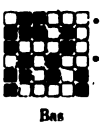
C, envers filé, au titre de 7.200 mètres au kil.

D, retors composé de 2 fils, au 21.600 mètres, foncé et clair, retordus sur le détors 60 tours au décimère.

Tissu pour le Jacquard

Bas

Tissu pour 6 lames combinées.



Bas

Tissage :
1 foncé *A*
1 envers *C*
1 retors *D*
3 duites.

Figurage de la lame

Canevas de la chaîne

Ourdissage :
1 retors *D*
1 clair *B*
2 retors *D*
5 foncés *A*
9 fils.

Nombre des fils de la chaîne : 4.200.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.

Rôt : 52 broches 3/4 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : une brochée à 4 et une à 5 fils.

Il faut 6 lames combinées.

Faire correspondre les retors *D* sur les lignes indiquées.

Il entre 215 duites au décimètre.

Retrait au foulage : 20 0/0 pour employer 1 kil. 100 gr. de fils gras.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : velouté court.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-contre.

— 543 —

Désignation des fils :

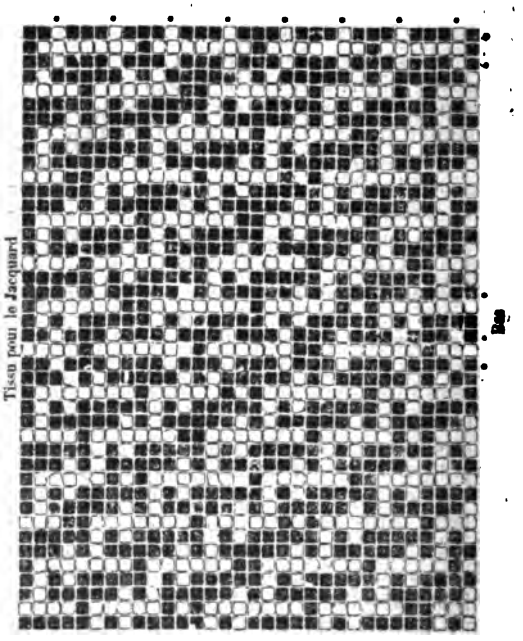
A, retors, peigné foncé, au titre de 25.000 mètres au kil.

B, retors, peigné clair, au titre de 25.000 mètres au kil.

C, peigné foncé, au titre de 50.000 mètres, 2 fils employés comme un.

D, comme *C*, nuance claire.

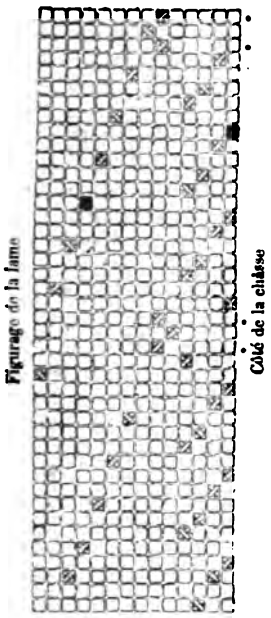
E, cardé, filé au titre de 4.500 mètres au kilog.



Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

Digitized by Google



Ourdissage :

18 peignés *A*
1 peigné *B*
1 peigné *A*
1 peigné *B*

21 fils.

Tissage :

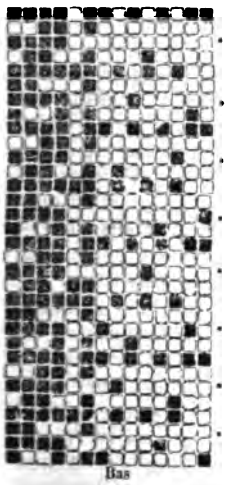
1 peigné *C*
1 peigné *D*
1 retors *C*
1 cardé *E*

4 duites.

Nombre des fils de la chaîne: 5.500.

Largeur sur le métier à tisser: 1 mètre 66.

Tissu pour 14 lames comb.



Il faut 14 lames combinées.

Rôt : 73 broches 6/10 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : une brochée à 4 et une à 5 fils.

Il entre 300 duites au décimètre.

Faire correspondre les fils *B* et *D* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 12 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 800 grammes.

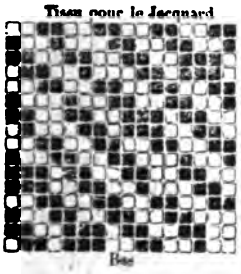
— 544 —

Désignation des fils :

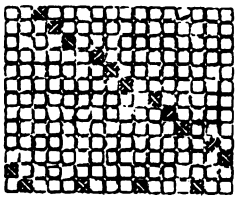
A, retors composé de 2 foncés au titre de 6.000 mètres, retordus sur le détors 30 tours.

B, comme *A*, foncé et nuance vive.

Tissu pour le Jacquard



Figurage de la lame



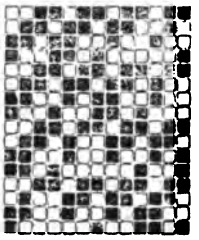
Tissu pour 13 lames combinées

Tissage :
2 retors *A*
2 retors *B*

4 duites.

Ourdissage
2 retors *B*
2 retors *A*

4 fils.



Nombre de fils: 1204.

Il faut 13 lames combinées.

Largeur sur le métier 1 mètre 77.

Rôt : 34 broches au décimètre.

Passage des fils dans le rôt: 2 par brochée.

Il entre 73 duites au décimètre.

Faire correspondre les retors *A* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage: 12 0/0 sur la longueur pour employer 1 kil. 100 gr. de fils gras.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : brut.

L. B.

LA REPRÉSENTATION COMMERCIALE A L'ÉTRANGER

Si longue que soit la vérité à pénétrer les esprits, elle finit à la longue par se faire jour et par s'imposer. Voilà bien des années déjà que les écrivains qui s'occupent spécialement des questions économiques s'efforcent d'appeler l'attention du public et celle du gouvernement sur l'insuffisance de notre représentation commerciale à l'étranger. Mais jusqu'ici leur voix avait été peu entendue, ou, pour être plus exact, cet avertissement s'était perdu dans l'énumération des nombreuses améliorations dont notre régime industriel et commercial est susceptible.

Cette situation aurait pu se prolonger indéfiniment si la presse n'avait été secondée par les renseignements que nos agents consulaires ont fournis au gouvernement français sur ce sujet. De toutes parts, nos représentants ont écrit que les négociations commerciales tendaient à se concentrer dans les mains des commissionnaires étrangers à l'exclusion des commissionnaires français.

Or, l'action combinée des économistes et des représentants les plus autorisés de la France à l'extérieur a fini par émouvoir l'opinion. Les appréhensions que tous les esprits judicieux ressentaient ont gagné les pouvoirs publics et le moment est enfin venu où cette importante question va être législativement discutée, et, il faut l'espérer, résolue dans le sens le plus avantageux pour les intérêts français.

Deux hommes qui occupent un rang élevé dans le commerce français, MM. Seydoux et Trystram, ont saisi le conseil général du Nord d'une proposition tendant à l'envoi et à l'établissement à l'étranger de jeunes gens français préparés pour des études spéciales et encoura-

Digitized by Google

gés, par des avantages que leur ferait le gouvernement à étendre nos relations commerciales dans les pays lointains.

Cette proposition, qui a fait l'objet d'un très remarquable rapport de M. Jonglez, est appuyée sur des considérations économiques tirées de la situation générale de notre commerce extérieur sur lesquelles nous n'insisterons pas, parce qu'elles rentrent dans l'ordre des idées qui ont été exposées ici même à différentes reprises, dit le *Messager de Paris*, auquel nous empruntons cet article, et qui s'attache spécialement à démontrer comment cette émigration choisie serait de nature à faciliter l'extension de nos relations et à procurer d'importants débouchés aux produits de notre industrie.

L'esprit français est très aventureux. L'histoire du passé aussi bien que les faits récents prouvent que nous ne le cédons à aucun autre peuple, lorsqu'il s'agit d'entreprendre et de mener à bonne fin ces grands voyages de découverte qui ouvrent de nouvelles voies à l'humanité. Mais, si nous sommes toujours des premiers lorsqu'il s'agit d'aller en avant, nous nous montrons moins aptes à consacrer nos premiers succès, par une entreprise de possession définitive des pays explorés. L'amour de la patrie, le besoin des relations de famille, la facilité et douceur relative de la vie en France nous retiennent trop sur le sol natal ou nous y ramènent trop facilement lorsque nous l'avons quitté.

La législation, elle aussi, amène de nouvelles entraves au développement de l'émigration. C'est ainsi, entre autres difficultés graves, que le jeune Français qui s'expatrie avant l'âge où la loi lui fait une obligation du service militaire n'en reste pas moins soumis à toutes les exigences de cette loi. Si, après un long séjour à l'étranger, il revient en France, on le considère comme déserteur. Fût-il aux antipodes, il est, en cas de guerre, contraint de rejoindre, dans les trois mois, le corps auquel il appartient. La législation, en un mot, est telle qu'un Français ne peut, avant quarante ans, aller s'établir à l'étranger sans être exposé à subir un rappel forcé qui lui ferait perdre tout le bénéfice d'une situation longuement et péniblement acquise. Or, c'est dans les premières années de la vie que l'esprit d'entreprise a le plus d'action et il n'y a guère que les déshérités du sort qui aillent tenter fortune à l'étranger après l'âge ou l'homme a généralement embrassé une carrière. Comment s'étonner, dès lors, que les Brazza et autres Français dévoués à la science et à leur pays plantent sur des territoires neufs le drapeau de la France, appelé à couvrir des colons allemands.

Pour coloniser, il ne suffit pas d'ouvrir des chemins nouveaux; il faut surtout favoriser l'émigration par des facilités et par des avantages sensibles. Les Anglais, les Allemands et les Belges l'ont bien compris. En Allemagne, tout jeune homme muni d'un certificat de capacité quelconque, et même sans certificat de capacité, obtient sans difficulté l'exemption de tout service militaire s'il prend l'engagement de séjourner un certain temps dans quelque ville d'Australie ou de l'Orient; ses frais de voyage lui sont souvent remboursés: les consuls allemands lui fournissent tous les renseignements voulus et même des subsides. La Belgique fait plus encore; tout jeune homme sorti de l'excellente école d'Anvers est de droit exempté du service militaire s'il émigre hors d'Europe. Il peut contracter un engagement dans telle ou telle ville du Japon, de l'Australie, de la Chine; le gouvernement en échange lui sert une pension de 6.000 fr. pendant cinq années.

Ces faits ont frappé et avec juste raison, MM. Seydoux et Trystram, qui se sont demandé pourquoi la France ne suivrait pas l'exemple de nos concurrents, alors qu'elle n'a pas été assez heureuse pour prendre l'initiative de mesures aussi sages. On ne peut rien objecter à notre avis, contre la proposition des deux honorables membres du conseil général du Nord, pas même qu'elle porterait une atteinte grave au principe de l'obligation du service militaire. Si stricte, en effet, qu'elle soit, cette obligation comporte cependant quelques exceptions. Sans parler de celle qui est faite en faveur des jeunes gens qui entrent dans les ordres ou de ceux qui se consacrent à l'enseignement, d'autres Français sont encore dispensés du service militaire en vue d'un intérêt public supérieur. C'est ainsi que nos premiers prix d'architecture et de sculpture, les élèves de l'Ecole des Chartes et les pensionnaires de l'Ecole des langues orientales sont dispensés du service militaire. L'intérêt de l'art et de la science est considéré comme primant pour eux les lois générales.

Personne n'oserait soutenir que les intérêts du travail, c'est-à-dire ceux du commerce et de l'industrie ne soient dignes d'un traitement au moins semblable. De même que nous envoyons les lauréats de nos écoles artistiques et littéraires à l'étranger; pourquoi n'enverrions nous pas les élèves les plus distingués de nos écoles de commerce en Australie, en Chine, au Japon, dans l'Amérique du Nord et du Sud, partout où la France compte le moins de représentants nationaux et où les produits de nos industries ont le plus de chance de trouver des débouchés. Ces jeunes gens ne refuseraient certainement pas à souscrire des engagements de séjour de cinq ou de dix ans dans une des grandes villes de ces pays si on leur faisait en échange les mêmes avantages que ceux qui sont accordés aux Belges et aux Allemands. Des bourses, dont la valeur serait proportionnée à l'éloignement et à la cherté de la vie, leur faciliteront les moyens de trouver une position convenable et de devenir des intermédiaires sérieux pour les produits de notre industrie nationale.

La proposition de MM. Seydoux et Trystram est excellente. Elle a déjà reçu un accueil favorable du conseil général du Nord. Nous voudrions qu'elle fut reprise par toutes les assemblées départementales afin qu'elle pût se

Digitized by Google

présenter à nouveau avec toute l'autorité désirable devant les conseils du gouvernement.

M. Leroy-Beaulieu, dont la compétence en matière économique ne saurait être discutée, s'occupe aussi de cette question dans l'*Economiste Français*. Après avoir rappelé le vœu exprimé par M. Seydoux, au conseil général du Nord, il termine ainsi :

Il est certain qu'il y aurait tout avantage à dispenser du service militaire les jeunes gens qui s'engageraient à se livrer pendant dix ans aux opérations commerciales dans les pays d'outre-mer. Qu'est-ce que le pays y perdrait? Quelques dizaines ou quelques centaines de conscrits. Qu'est-ce que cela pour un peuple qui, sur le papier, a plusieurs millions de soldats de l'armée active, de la réserve et de l'armée territoriale. Craint-on qu'une foule de jeunes gens n'aillent faire le commerce à l'étranger pour s'exempter du service? La crainte serait fort exagérée.

Le plus grand bénéfice de cette mesure, ce serait de donner de la sécurité aux Français qui voudraient fonder quelque entreprise au loin. Après l'exposition de Sydney, de grands commerçants du Havre nous écrivirent une lettre que nous publiâmes dans ce journal. Ils se disaient prêts à fonder une maison française en Australie ; ils avaient, disaient-ils, sous la main, deux jeunes gens qui feraient parfaitement l'affaire. « Mais, ajoutaient-ils, nous sommes retenus par une appréhension : quel sera le sort de ces deux jeunes gens au point de vue du service militaire? » Si une guerre éclate seront-ils obligés de rejoindre immédiatement, laissant là notre maison de commerce, à 3 ou 4.000 lieues de nous, sans chefs, sans personne pour la guider, pour veiller aux engagements, aux recouvrements, etc. ? » Il nous fut impossible de donner à ces commerçants français une réponse satisfaisante, et la maison française à Sydney ne fut sans doute pas fondée. Bien des fois nous avons été le confident de projets semblables et d'hésitations aussi motivées.

Nous nous faisons, en France, de l'égalité une idée tout à fait sauvage et anticivilisatrice. C'est aussi que ceux qui voudraient le service obligatoire de trois ans pour tous, sans aucune atténuation, décapiteraient la France. Il y a des manières fort diverses de servir son pays. Celui qui, au loin, augmente d'un, de deux, ou de trois millions le chiffre des exportations françaises, rend certainement à la France un service plus grand que celui qui simplement endure les fatigues, les ennuis et les périls de la vie de soldat. Il faut un singulier parti pris pour ne pas le comprendre. Nous espérons que les considérants du vœu de M. Seydoux attireront l'attention publique et que le gouvernement en remaniant nos lois militaires et nos réglements voudra bien s'en inspirer.

COMMISSION PERMANENTE DES VALEURS DE DOUANE

Session de 1883.

RAPPORT DE LA 4me SECTION

Matières textiles, Fils et Tissus

Par M. Natalis Rondot.

1

Nous présentons les soixante-dix rapports qui contiennent les sept cents prix moyens de matières textiles, de fils et de tissus que nous devons établir pour l'année 1882.

Au début de l'étude rapide qu'il est de notre devoir de faire, nous devons indiquer les traits principaux de la situation :

L'abaissement du prix et, par suite, de la qualité a continué; la consommation intérieure est restée stationnaire et a peut-être faibli. Il a fallu chercher au dehors une vente plus étendue, recherche difficile de tous temps, et devenue plus difficile depuis qu'on trouve mieux organisée et plus pressante partout la concurrence des manufactures étrangères.

C'est dans les rapports particuliers qu'il faut recueillir les explications que nos collègues ont données à l'appui de leurs déclarations.

Nous avons mis précédemment en lumière tant de faits résultant de notre enquête annuelle que nous pouvons être plus bref cette fois.

Ni la consommation intérieure ni la vente dans les pays étrangers des produits de nos industries textiles n'ont eu, en 1882, un accroissement qui fut en rapport avec les moyens de production qui sont toujours, par la force des choses, en cours d'agrandissement. Quoi qu'on ait vivement ressenti les embarras issus d'une situation troublée par diverses causes (et une suite de mauvaises récoltes ont contribué à la troubler), nos entreprises sont restées entières et ont conservé leur solidité.

Quand nous faisons l'aveu des difficultés avec lesquelles l'industrie a été aux prises, nous allons au fond des choses, et nous parlons de l'ensemble de la situation, car, à n'en juger que par le mouvement du commerce extérieur, nous aurions été en 1882 dans une condition relativement prospère.

Nous avons exposé dans notre dernier rapport quels progrès généraux nos manufacturiers ont accomplis et quelles sommes énormes représentent celles de nos marchandises qui alimentent les marchés étrangers. Nous ne reviendrons pas sur ce sujet.

Les marchandises dont nous venons de parler (il ne s'agit que des tissus en pièces ou confectionnés) ont une valeur de près d'un milliard de francs.

Les résultats de notre commerce, réduits à leur plus simple expression, peuvent être exprimés comme il suit :

Nous avons consommé de matières premières étrangères, en moyenne, par an : de 1867 à 1869, 247.000 tonnes; de 1879 à 1881, 310.000 tonnes.

Digitized by Google

La consommation a été de 350.000 tonnes en 1882; elle a dépassé de 6 p. 0/0 la consommation en 1881.

Nous avons exporté de tissus de nos fabriques en moyenne par an : de 1867 à 1869, 30 millions de kilogrammes; de 1879 à 1881, 42 millions de kilogrammes.

L'exportation a été de 55 millions de kilogrammes en 1882; elle a dépassé de 10 p. 100 l'exportation en 1881.

L'exportation de nos tissus avait décru successivement de 1875 à 1879, descendant de 39.660.000 kilogrammes à 34.220.000 kilogrammes; elle s'est relevée en 1880, et de 40.730.000 kilogrammes dans cette année, elle a atteint comme nous venons de le dire, le chiffre de 55.060.000 kilogrammes.

Cet accroissement de l'exportation paraît avoir été en grande partie, ainsi que nous l'avons indiqué, la conséquence d'une diminution de la consommation intérieure. Nous avions signalé cette diminution pour 1881; le fait a été plus marqué en 1882.

L'abaissement des prix a continué. Il est certain que la valeur moyenne des tissus a baissé de 30 à 40 0/0 en douze ans; la qualité a été réellement amoindrie, quoiqu'elle ne l'ait pas été dans la même proportion. Dans toutes les branches de l'industrie, la fabrication n'a pas cessé d'être ordonnée en vue de produire au prix le plus bas : la concurrence des manufactures étrangères nous y a obligés, et, de plus, les préférences des consommateurs, de plus en plus avides de changement et désireux de dépenser moins, sont acquises aux produits de la moindre valeur. Nous dirons plus loin combien difficile et grave devient la condition des manufactures par suite de ce mouvement économique qui est irrésistible.

II

Soie

Nous allons rappeler en peu de mots ce qu'a été, dans l'année 1882, le sort des producteurs de soies, d'étoffes et de rubans de soie; cette année a été mauvaise quant aux résultats. L'industrie a été plus resserrée et a donné peu de profits; elle a souffert dans plus d'un cas. Elle n'a éprouvé toutefois aucun ébranlement. C'est l'opinion de MM. Gagnet, Armandy et Dupont, dont le travail est toujours appuyé de tant de preuves.

On avait consommé en France, en moyenne, par an : de 1874 à 1877, 4 500.000 kilogrammes de soie; de 1878 à 1881, 4.200.000 kilogrammes. On n'en a consommé que 3.500.000 kilogrammes en 1882. On voit tout de suite que la fabrication a été moins active.

La soie, même après une baisse de prix de 40 0/0, est encore une matière chère, et les consommateurs, par plus d'une raison, font usage des produits du prix le plus bas; les tissus de laine ont continué à être en faveur, et, dans plus du tiers en valeur des tissus de la fabrique de Lyon, la soie est mélangée avec le coton ou la laine. L'usage des étoffes de soie pure est resté restreint, et la consommation en France n'est plus, dit-on, que de 70 à 75 millions de francs, en faisant compte de tout ce qui est employé à titre d'accessoires ou de garniture.

La sériculture, la filature, l'ouvraison, la teinture et le tissage ont été atteints à des degrés divers; on n'a observé cependant, dans aucune de ces branches (nous parlons de l'année 1883), ni découragement ni faiblesse, et la nécessité évidente de plus grands efforts amènera certainement des progrès généraux que presque toute la communauté industrielle se montre déterminée à réaliser.

Le prix de la soie a baissé de 6 p. 0/0, celui des bourres et des fils de bourre de soie de 20 p. 0/0.

Quoiqu'il ne soit guère possible de comparer les valeurs des tissus et des rubans d'une année à l'autre, à raison de la différence dans les proportions à l'entrée ou à la sortie ou dans les qualités, on peut admettre que la baisse a été de 3 à 8 p. 0/0.

La récolte a été relativement bonne : elle a été représentée par 834.000 kilogrammes de soie grège, tandis que dans les quatre années précédentes elle n'a été en moyenne que de 552.000 kilogrammes par an. Nous sommes rentrés en possession de nos propres races de vers à soie à cocons jaunes; le rendement s'élève : on ressaisit petit à petit dans nos départements du Midi ce travail facile et cet élément de richesse. L'espérance est revenue.

Les affaires ont été de toute façon difficiles; elles l'ont été plus en France qu'en Allemagne et en Suisse, où sont nos concurrents les plus ardents. De 396 millions de francs en 1881, la production de la fabrique de Lyon s'est abaissée à 371 millions en 1882; celle de la fabrique de St Etienne a été de 55 millions de francs, dont 40 millions de rubans.

Tandis que la consommation intérieure s'est amoindrie et que la fabrication s'est ralentie, l'exportation s'est accrue. Elle était, pour les tissus de soie, de 2.900.000 kilogrammes en 1881; elle a monté à 3.500.000 kilogrammes en 1882. De 180.000 kilogrammes pour les rubans de soie en 1881, elle s'est élevée à 290.000 kilogrammes en 1882. C'est la marque de beaucoup de décision dans nos affaires lointaines, peut-être aussi de sacrifices. La consommation extérieure, qui a, paraît-il, plus d'élasticité que la nôtre, a absorbé nos excédents et une partie de nos assortiments habituels. D'où il suit que, quelque vive que soit la concurrence des manufacturiers étrangers, nos fabricants qui les tiennent tête en temps ordinaire dans la mesure déjà fort large qu'on connaît, peuvent, quand il le faut absolument, leur enlever une plus grande part de la vente sur les marchés lointains.

La mode toujours souveraine, n'a plus le même caractère. Les changements dans la forme et la matière des vêtements n'avaient pas

Digitized by Google

mais été ni si précipitée, ni si fréquents. Cette fréquence du renouvellement de la forme et de la matière n'est acceptée que parce que le prix abaissé des tissus rend ce renouvellement moins onéreux ; elle est une des causes de l'abandon de l'emploi des belles étoffes, trop bonnes et trop chères pour être portées si peu de temps. Cependant les tissus de soie pure, non pas, il est vrai, de haute qualité, paraissent avoir été un peu plus recherchés.

La soie au prix actuel est entrée dans plus de fabrications, et l'étoffe de soie, toujours séduisante, a conservé, malgré le courant des modes, la faveur de la masse des consommateurs, surtout dans les pays étrangers. On a repris en France le goût des velours, des étoffes façonnées ou brochées, particulièrement de couleur noire, sans que la demande en ait été vive.

La fabrique lyonnaise de tissus de soie mélangée de coton ou de laine a produit : en 1880, pour 170 millions de francs ; en 1881 pour 155 millions, en 1882, pour 134.000 millions. On voit qu'elle a diminué en France. Le fil de coton, qui entre pour 50 à 80 p. 0/0 dans le poids de ces tissus, est à moins haut prix en Allemagne et en Angleterre, et il faut se résigner à ne pas pouvoir entreprendre le tissage de plusieurs de ces articles en uni.

En somme, les conditions économiques générales n'ont pas favorisé le retour à un large usage des étoffes de soie. La vente à l'étranger est restée assez étendue ; elle nous est vivement disputée par nos concurrents, qui ne sont pas plus habiles fabricants, mais qui sont plus actifs peut-être et certainement mieux secondés sur les marchés lointains.

III

Laine

La consommation des laines étrangères n'a guère varié en 1882. En 1881, elle était de 124 millions de kilogrammes ; en 1882 de 128 millions de kilogrammes.

L'exportation de fils de laine s'est soutenue. On en exportait, en 1881, 4.850.000 kilogrammes, et en 1882, 4.950.000 kilogrammes.

L'exportation des tissus de laine a augmenté. On en exportait, en 1881, 25.700.000 kilogrammes, et en 1882, 27.300.000 kilogrammes.

Le prix de la laine a baissé de 2 p. 0/0 en moyenne ; les cours des laines fines n'ont pas changé, et ceux des laines communes ont perdu de 4 à 10 0/0.

Nous avons abaissé la valeur de la laine peignée de 2 1/2 p. 0/0, celle des déchets de 10 p. 0/0 et celle des fils de poil de chèvre de 10 p. 0/0. Pour les fils de laine, baisse de 1 à 7 p. 0/0 sur les produits étrangers, hausse de 1 à 7 p. 0/0 sur nos fils exportés.

Enfin, pour nos tissus, le prix a été à peu près le même.

On ne peut pas porter un jugement commun sur toutes les branches de l'industrie de la laine.

Dans la filature, l'importation a grandi, l'exportation est menacée. Cette manufacture n'est pas prospère chez nous, et l'on redoute les effets du développement de la filature en Alsace.

Les fabricants de draps se sont encore plaint de l'état des choses. Cependant la production a augmenté et la consommation intérieure n'a pas faibli de nouveau. L'exportation s'est accrue de 5 p. 0/0 par rapport à 1881 : elle était de 4.680.000 kilogrammes en 1879, elle a été de 7.095.000 kilogrammes en 1882. La qualité a encore été amoindrie ; le danger est pour nous dans l'abandon de la fabrication des étoffes fines, de bonne nature et de haute nouveauté, que nous étions les seuls à faire avec succès. On ne peut pas comparer exactement l'importation en 1882 avec celle en 1881 ; elle a certainement augmenté, sans que cette augmentation, dans l'opinion de ceux de nos collègues qui sont les plus compétents, doivent causer quelque inquiétude.

L'exportation des mérinos et des autres tissus de laine pure a diminué de 1 1/2 p. 0/0 ; c'est peu de chose, mais, en 1881, la diminution sur l'année 1880 avait été de 9 0/0. Dans cette branche, si avancée et longtemps florissante de notre industrie, on s'est alarmé des progrès que les fabricants allemands doivent en grande partie à une main-d'œuvre moins chère que la nôtre, comme aussi de l'extension que le tissage de la laine est à la veille de prendre aux États-Unis. Il ne faut pas se faire d'illusion : avec une rémunération du travail dont l'élévation rompt un équilibre déjà difficilement obtenu, on n'est plus assuré de dominer comme autrefois des rivalités qui ont grandi.

La manufacture de châles a été, en général, dans les mêmes conditions ; nous avons gagné du terrain pour les châles brochés faits à l'imitation des cachemires de l'Inde ; nous en avons perdu pour les châles tartans et les châles imprimés.

L'industrie des étoffes de laine mélangée a conservé sa vigueur, nulle part on ne nous a surpassés en habilité et nous devons toujours nos succès à notre goût. Nous avons exporté 4.965.000 kilogrammes en 1879 et 6.619.000 kilogrammes en 1882 : l'augmentation a été du tiers. L'importation des tissus anglais et allemands a diminué, conséquence d'un changement dans la mode.

Ce résumé suffit à notre objet, MM. Baudoux-Chesnon, Berson, Boca, Grandgeorge, Huot, Mourceau et Tabourier ont donné, comme rapporteurs, l'opinion des membres du deuxième comité sur des mouvements d'affaires qui n'ont pas été, en général, satisfaisants ; leurs études sont dignes d'attention.

IV

Coton

Le coton est la matière textile la plus abondante et du prix le plus bas ; par suite d'une succession de bonnes récoltes aux États-Unis, l'abondance et le bon marché sont encore plus

Digitized by Google

grands. La consommation s'est donc accrue.

On estime à 7 millions de balles la récolte du coton aux Etats-Unis pour l'année 1882-1883, et l'exportation des cotons de l'Inde a été de 1.800.000 balles. On a fait emploi en France d'un peu plus de coton qu'en 1881 : 111 millions de kilogrammes ; 3 p. 0/0 de plus c'est peu. Nos approvisionnements de coton sont plus coûteux pour nous dans les Vosges, malgré le moindre éloignement du port d'importation, que pour nos voisins les Allemands et les Suisses ; M. Jacques Seigfried a cru devoir le démontrer.

Le nombre des filatures et le nombre de broches n'ont guère augmenté. L'augmentation a été trop faible pour expliquer celle de la consommation de la matière première ; cette dernière augmentation provient de la filature de plus gros numéros.

Le prix du coton a présenté, en moyenne, un peu de hausse : hausse de 2 p. 0/0 sur les sortes des Etats-Unis et de 10 p. 0/0 sur celles d'Egypte ; baisse de 1 p. 0/0 sur le coton de l'Inde.

Les cours des fils ne se sont pas écartés sensiblement de ceux de 1881 ; M A. Ponnier estime cependant qu'il y a eu un relèvement de 2 1/2 p. 0/0. On a importé 9.500.000 kilogrammes de fils simples écrus ; le numéro moyen de ces fils était le n° 47 en 1872, il a été le n° 27 en 1882. Nos tissages emploient des fils de moins en moins fins. Ils ont produit davantage : ils ont absorbé la production de nos filatures et une quantité de fils étrangers qui a présenté près de 40 millions de francs en 1882.

L'importation des tissus a été de 8.500.000 kilogrammes ; elle avait été de 7 millions de kilogrammes en 1879. L'exportation a été de 9.400,000 kilogrammes en 1879, elle a monté à 13 millions de kilogrammes en 1882. La valeur est restée à peu près la même qu'en 1881.

On retrouvera dans les rapports de MM. G. Roy, C. Berger, Chartier, Troullier et Weiss les observations que le commerce de chaque groupe leur a suggérées. Deux faits doivent être signalés particulièrement : d'une part le ralentissement de la demande des tissus imprimés ; d'autre part, la diminution continue de l'exportation des mousselines. Nous perdons cette dernière industrie.

La situation générale de ces manufactures a présenté peu de changements ; elle s'est cependant améliorée, et le mouvement d'affaires, en tenant compte des façons de blanchiment, de teinture et d'impression, a représenté 650 millions de francs en 1882.

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

A L'EXPOSITION DE PARIS, EN 1878

XL. — SEINE-INFÉRIEURE. — (suite).

(Suite. — Voir nos numéros depuis le 15 Novembre 87)

CAUDEBEC-LÈS-ELBEUF est une ville de 12.000 habitants, qui ne forme pour ainsi dire qu'un tout avec Elbeuf.

Il y existe une dixaine de fabricants de draps et nouveautés; mais sa principale industrie est le filage de la laine cardée à façon, qui s'y fait dans 8 établissements. Le tissage à la main des nouveautés pour le compte de la fabrique d'Elbeuf y occupe environ 1.500 métiers; de plus, une très grande partie de la population est employée dans les établissements lainiers elbeuviens, particulièrement aux apprêts.

Aucun industriel de cette ville n'a pris part à l'exposition de 1878, mais dans les récompenses qui ont été données à Elbeuf, elle peut en revendiquer une partie puisque les tissus exposés par sa voisine sont aussi bien l'œuvre des Caudebecais que des Elbeuviens.

SAINT-PIERRE-LÈS-ELBEUF est une importante commune située, à moins d'un kilomètre de Caudebec-lès-Elbeuf, sur la petite rivière l'Oison qui donne la force motrice à plusieurs de ses établissements.

On compte à St-Pierre 4.200 habitants, dont une notable partie sont ouvriers tissorands travaillant chez eux pour les fabricants d'Elbeuf.

Il y existe neuf fabriques de draps et nouveautés ordinaires, se composant pour la plupart d'articles de demi-saison, une filature de laine à façon, quatre lamiers rotiers et plusieurs colleurs pour les chaînes.

St-Pierre-lès-Elbeuf était représenté à l'exposition qui nous occupe par la maison *Réné et Mesnil*, qui, depuis cette époque, a formé deux maisons distinctes, celle Mesnil-Réné et celle Réné jeune.

M.M. Réné et Mesnil exposaient des nouveautés à bon marché, connues sous le nom de demi-saison et dont la vente a été de tous temps assez facile. Cette société a reçu *médaille de bronze*.

Parmi les autres communes de la Seine-Inférieure qui possèdent des établissements lainiers, nous citerons, sur la rive gauche de la Seine, Orival, autre faubourg d'Elbeuf, et dont la population ouvrière est également employée au tissage des draps, à domicile, ou dans les manufactures elbeuviennes. Orival passe pour avoir été le berceau de l'industrie lainière de la contrée; cette commune ne possède plus qu'une teinture importante il est vrai, mais c'est le seul établissement rappelant son ancienne splendeur.

Saint-Aubin-jouxte-Boulleng, commune de 3.300 habitants, est située sur la rive droite de la Seine, en face Orival, Elbeuf et Caudebec. St-Aubin est relié avec son chef-lieu par deux ponts, et possède la station qui dessert Elbeuf par la ligne de Serquigny à Oissel. Il y existe trois importantes filatures de laine, travaillant à façon pour Elbeuf, et trois grandes teintureries.

Darnetal est une ville de 6.200 habitants, où la fabrication de draps avait autrefois une grande importance. Actuellement, toutes les manufactures en ce genre ont disparu, et la ville ne compte plus que deux filatures de laine et quelques établissements se rattachant spécialement à l'industrie cotonnière.

Enfin, citons encore Maromme, chef-lieu de can-

Digitized by Google

ton de plus de 3.000 habitants, à cinq kilomètres de Rouen, où est établi un offilochage de laine.

(*à suivre*)

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Decombe et Cie, nouveautés, Valence. — Cap. social : 105.000 fr.

Veil-Duval et Cie, peignés, filés, etc., transit et consignations, rue des Champs, 22 à Roubaix. — Cap. social : 72.000 fr. dont 60.000 en commandite.

Paret et Cie, filateurs de laine cardée à Donchery (Ardennes).

Mouillet, Maréchal et Lalanne, tailleur, boul. Haussmann, 133, Paris.—Cap. social: 450.000 fr.

Marty et Cie, confection pour dames, robes et costumes, place St-Georges, 30, Paris.—Cap. social: 5.000 fr.

Meurer, Lamette et Barral, teinture, impression et gaufrage des tissus, faub. St-Clair, à Lyon.—Cap. social: 90.000 fr.

Thibault et Paquet, fab. de draps et nouveautés, rue du Cours, 65, à Elbeuf.—Cap. social: 150.000 fr.

Modification de Société

Flipo fils aîné, filateur de coton, rue de Tournai, à Tourcoing.

Dissolutions de Sociétés

Fabre et Roulanger, nouveautés, faubourg St-Denis, 91, Paris. — Liquidateur : M. Fabre.

A. Haussermann et H. Saint-Denis, tailleurs, boul. Sébastopol, 139, Paris. — Liquidateur : M. Bauzier, rue de Lancry, 32.

Coquard et Cie, tailleurs, rue des Francs-Bourgeois, 61, Paris. — Liquidateur : M. Martin, l'un des associés.

Théo et Cie, marchands tailleurs, rue de la Bourse, 1, Paris. — Liquidateur : M. Vacher, dit Théo.

Séparations de biens.

M. Cattel-Dorine, tailleur, rue Ganterie, 14, Rouen.

M. Manificier-Lepine, marchand de nouveautés, Troyes.

M. Corcos-Posso, tailleur, à Arcachon (Gironde).

M. Degendoux-Kalifa, tailleur à Constantine.

M. Mazoyer-Montuel, tailleur, Chalon.

M. Petit-Guismin, tailleur, à Vireux-Walferand (Ardennes),

Déclarations de Faillites.

Colomb, marchand tailleur, Toulon ; du 10 août. — Rolland, syndic.

Tournillon, marchand de tissus à Grillon (Vaucluse) ; du 10 juillet — Ganichot à Orange, syndic.

Dubois, marchand de nouveautés à Soulgé-le-Bruant (Mayenne) ; du 23 juin. — Mazure, syndic.

Rivière, marchand de tissus, Bergerac ; du 18 juin. — Chevalier, syndic.

Miquel, marchand de nouveautés, Bergerac ; du 16 juillet — Chevalier, syndic.

Lequien et Cie, tissus, rue St-Joseph, 4, Paris ; du 19 août. — Gautier, syndic.

David-Lévy, marchand de nouveautés, rue de Vaugirard, 348, Paris ; du 11 août. — Planque, syndic.

Lévy, fabricant de costumes pour dames, rue des Jeûneurs, Paris; du 12 août.—Normand, syndic.

Richier, (veuve) tailleuse, Le Puy; du 17 août. —Boussoulade, syndic.

Bouvier et Lemarchand, teinture à façon du coton et de la laine, à St-Pierre-lès-Elbeuf, personnellement, et Henri-William Bouvier, demeurant à Caudebec-lès-Elbeuf et Emile-François-Arsène Lemarchand à St-Pierre-lès-Elbeuf; du 10 août. — Dubois, syndic.

Durrieu, marchand tailleur à Granges (Lot-et-Garonne); du 8 août. — Cabirol fils à Agen, syndic.

Boiteux, tailleur, rue Lafayette, 103, Paris ; du 16 août. — Cotty, syndic.

Résolution de concordat

POUR INEXÉCUTION DES CONDITIONS

Garnier, teinturier, rue des Vinaigriers, 44, Paris ; jugement du 17 août.—Chevillot, syndic.

Interdiction

Mlle Couillaud, tailleuse, rue de Vertais, 87, Nantes. — Jugement du 1er août 1883.

Homologations de Concordats

Riboulet, confections pour dames, rue de Mulhouse, 8, Paris. — 25 0/0 partie par l'abandon de l'actif et pour le surplus en 5 ans par cinquième s

A. Massard et Turbeaux, fab. de tissus de coton, rue de Cléry, Paris; composé de Massard et de Turbeaux. — Abandon de l'actif.

Pfeiffer, hab. de confections pour dames, rue Montmartre, 156, Paris.— 4 0/0 en 5 paiements annuels, le 1er de 5 0/0, le 2e de 8 0/0 et les 3 autres de 9 0/0.

Durand fils, ex-marchand tailleur, rue Noailles, 26, Marseille — 6 0/0 payables 2 0/0 fin décembre 1883-1884 et 1885.

Ferret, tailleur, rue St-Augustin, 19, Paris. — 35 0/0 en 5 ans par cinquièmes.

Répartitions

Abou, marchand de tissus, à Coléa (Algérie)

Signorello, confections, rue St-Ferréol, 20, Marseille. — 8 0/0.

Lanne et Pion, fabricants de draps, rue de Caudebec, 27, Elbeuf, composée de Florentin Lanne fils aîné et Alexandre Pion. — 8 0/0, deuxième répartition.

Moat, marchand de draps, rue Vivienne, 19, Paris. — 2.67 0/0, deuxième répartition

Grymonprez, confectionneur, rue de Cléry, 5, Paris. — 1.80 0/0.

Clôtures de faillites pour insuffisance d'actif

Gins, nouveautés, rue Demours, 9, Paris.

Heryé, nouveautés, rue l'Abbé-Grégoire, 29, Paris.

Chauveau, confections pour dames, rue du Temple, 177, Paris.

Rué, marchand tailleur, à Montigny (Loire).

Poncin fils, tailleur, rue Réaumur, 29, Paris.

Galy, tailleur, rue des Mathurins, 19, Paris.

REVUE DES MARCHÉS

Havre, 15 août (Revue du 1er au 15 août). — Importations, 3.863 balles ; débouchés : ventes 1.444 balles, expéditions 2.017 balles, soit 3.461 balles. Stock ce jour : 7.034 balles, dont 4.248 balles Plata, contre 20.474 balles, dont 12.301 b. Plata, à pareille époque 1882.

Nous avons eu pendant cette quinzaine un bon courant d'affaires.

Les ventes ont été de 712 balles Plata portant presque entièrement sur les qualités moyennes à belles, qui ont obtenu pleinement la parité des cours de nos dernières enchères et parfois un peu plus.

Les qualités secondaires à inférieures restent délaissées. — En Russie, 710 balles mérinos en suint, majeure partie de Crimée, ont trouvé preneurs à d'assez bons prix. — Par suite le bon choix des laines Plata est fort restreint. — Les quelques renforts qui peuvent nous parvenir ne peuvent guère se composer que de laines de fin de campagne de qualité peu courante. Par contre, les derniers arrivages non vendus de Russie fines et ce qui est encore attendu de cette provenance donnera un aliment sérieux de bonnes laines à la consommation.

Marseille, 17 août. — La faiblesse de notre stock et surtout le manque des qualités recher-

Digitized by Google

chees actuellement rendent les transactions peu importantes.

Sur quelques genres plus particulièrement demandés pour l'exportation se manifeste une certaine fermeté dans les cours; mais l'ensemble de la situation de l'article est toujours au calme.

Ventes de la semaine : 1.200 balles.

Londres, 21 août. — La première séance de la troisième série d'enchères de laines coloniales vient d'avoir lieu sur notre marché.

On y a offert et vendu la majeure partie des quantités suivantes : 2.345 balles Sydney, 3.040 b. Port-Philippe, 286 b. Van-Diémen, 439 b. Adelaïde, 2.396 b. Nouvelle-Zélande, soit 8.506 b. d'Australie et 2.893 b. du Cap de Bonne-Espérance, donnant un ensemble de 11.399 b. de laine, vendues avec une baisse moyenne de 1/2 denier par livre, moins sensible sur les laines nerveuses et propres.

Pour cette série de ventes, qui doit se prolonger jusqu'au 11 octobre prochain, on offrira les quantités suivantes :

Provenances	Nouveaux arrivages.	Anciennes existences	Totaux
Sydney	134.123 b.	3.600 b.	137.273 b.
Port-Philippe	97.159 »	6.200 »	103.359 »
Van-Diémen	10.199 »	600 »	10.799 »
Adélaïde	20.815 »	2.000 »	22.815 »
Swan-River	.419 »	— »	.419 »
Nouvelle-Zélande	100.899 »	6.600 »	107.499 »
Total d'Australie après déduction de 20.000 b. réexpédiées	343.614 b.	19.000 b.	362.614 b.
Cap de Bonne-Espérance, après déduction de 30.000 b. réexpédiées	48.099 »	3.000 »	51.099 »
Total des colonies	391.713 b.	22.000 »	413.713 b.

Le choix est médiocre aujourd'hui. La bonne laine est rare. Les lots détachés et mélangés sont abondants.

Le concours des acheteurs anglais est très nombreux ; celui des étrangers n'atteint pas la moyenne habituelle.

Les mises à prix sont assez réservées surtout pour les genres intérieurs et les croisées.

L'exportation opère avec circonspection. L'Angleterre et l'Ecosse sont plus actives. On a retiré quelques lots peu recherchés.

Londres, le 25 Août 1883. — Les enchères de laines coloniales ont été assez animées, pendant la 1ère semaine lorsqu'on a offert les bons genres courants d'Australie les plus recherchés actuellement.

Pour ces qualités, la différence avec les cours faibles de juin est parfois insensible.

Sur les laines défectueuses, mélangées mal classées, très communes et sauvages, ainsi que sur les petits genres à carder, qui sont assez abondantes dans les catalogues, les prix sont en faveur des acheteurs peu nombreux pour ces qualités, d'un emploi limité.

Sur les beaux *agneaux* fins et propres d'Australie, les *croisées* fines extra, les meilleures *scoured* fines bien triées et propres, la demande active maintient bien leur valeur de fin juin.

Quant aux meilleures laines à carde d'Australie et du Cap de Bonne-Espérance, la baisse ne dépasse guère 1/2 denier par livre.

Le concours des acheteurs anglais est un peu au-dessus de la moyenne, mais celui des étrangers ne l'atteint pas. On remarque l'absence de beaucoup d'acheteurs pour l'Alsace et l'Allemagne.

Contrairement à ce qui se passa dans ces derniers temps, les acheteurs anglais opèrent plus grandement que les étrangers.

Au point de vue de l'industrie lainière en général, il ne faudrait pas croire que notre marché accuse une nouvelle réaction sur les laines coloniales; car au contraire, on trouve ici les cours plus raffermis que ceux pratiqués à Anvers pour les genres similaires.

Jusqu'à ce jour, on a offert 58.213 balles, desquelles 50.618 balles sont vendues et 7.595 balles retirées. Dans les six catalogues de la 2me semaine, on offrira 20.041 Sydney, 18.082 balles Port-Philippe, 3.242 Port-Adélaïde, 1.430 balles Van Diémen, 15.443 Nouvelle-Zélande, ensemble 6.285 balles d'Australie et 5.285 balles du Cap de Bonne-Espérance.

Paul Pierrard.

Port-Elisabeth, 20 juillet. — Depuis le 13, la demande a été faible et s'est portée principalement sur des laines inférieures, telles que country snow white, dont plusieurs parties ont été traitées par spéculation.

Malgré des stocks très importants, les détenteurs restent assez fermes.

En Uitenhage snow white, on a vendu env. 130 b. bonne laine quelque peu suinteuse à 1 sh. 5 d. 3/4 ou 1 sh. 6 d.

Plusieurs fortes parties restent offertes, en majeure partie laines moyennes. En country snow white, on a traité beaucoup d'affaires; on a pavé entre autres pour bulky sèche et avec peu de défauts, 1 sh. 2 d. 3/4 à 1 sh. 2 d. 1/2.

Les laines fleece restent très rares; une partie d'environ 100 b. en moyenne bleuâtre, vendue à 9 d. 1/2.

Les laines en suint average Karoo restent demandées pour le Canada aux prix antérieurs.

Depuis hier soir, on a encore traité plusieurs grandes affaires: une partie de 420 b. snow white moyenne vendue de 1 sh. 5d. 3/8 à 1 sh. 5 d. 1/2 à un spéculateur, en outre 90 b. extra supérieure

Digitized by Google

séchée un peu défectueuse à 1 sh. 6 d. 1/4. 7b. Burghesrdorp de 1 sh. 5 d. à 1 sh. 5 d. 1/4. env. 60 à 70 b. Béthulie de 1 sh. 3 d. 1/2 à 1 sh. 4 d.

Melbourne, 2 juillet.—Les affaires ont été sans importance pendant le mois écoulé; environ 1.000 b. de différentes laines, principalement des pelades lavées et de petits lots mélangés ou inférieurs en suint, ont été offertes en vente publique, dont environ 800 b. ont été vendues.

Les prix pour bonnes laines mérinos restent fermes et sans changement, mais les crossbred sont en baisse de 1 à 2 d. en rapport avec la clôture des dernières enchères de Londres.

Les nouvelles de l'intérieur continuent d'être favorables, surtout dans notre colonie et dans le district Riverina de la colonie voisine; l'agnellement a eu lieu dans de bonnes conditions et il y aura une augmentation moyenne dans le nombre dee troupeaux.

Quelques districts du nord-est (Nouvelle-Galles du Sud), vers la rivière Barnow, ont souffert de sécheresse même au point de causer une émigration des troupeaux, et la laine de ces parrages souffrira probablement.

Le temps en général a été doux et il y a eu absence complète de gelées jusqu'à présent; si ce temps continue, la tonte aura probablement lieu de bonne heure.

Les exportations à ce jour, pour la colonie de Victoria, montrent un déficit de 30.885 bs; mais d'après les avis de Sydney et de Brisbane, le surplus de ces colonies absorbe à peu près ce qui manque ici; le résultat final ne montrera donc qu'une diminution de 5.000 bls environ.

Les courtiers vendeurs ayant pris la détermination de dater à l'avenir le commencement de l'année statistique du 1er juillet, nous suivrons le même système; cette circulaire clôturera la saison 1882-83.

Expéditions en juin: 3.604 bls, du 1er octobre 2° 4.390, contre 325.275 bls.

Sydney, 30 juin.-Les ventes bi-mensuelles se poursuivrent sans qu'aucun fait notable se produise. Les catalogues comprennent principalement des petits lots de greasy et de scoured de qualité inférieure. Les prix sont en rapport avec les taux des ventes de Londres. La condition climatérique de nos districts pastoraux est satisfaisante. Des pluies fécondantes sont tombées sur une très grande parie du territoire, notamment dans les versants du Darling supérieur, du Bogan, du Barwon, et du Macquarie. Les troupeaux sont en bon état et l'agnellage s'opère presque partout d'une façon satisfaisante.

Port-Elisabeth, 28 juillet.— Depuis le 20 courant, la demande a été peu active.

On a traité d'un millier de balles sans changement dans les prix.

Les suints de Koroo de qualité moyenne sont toujours recherchés par le Canada.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

Ecole préparatoire spéciale aux Ecoles **D'ARTS ET MÉTIERS** dirigée par **M. Gosserez**, *rue St-Nicolas, n° 1*, à CHALONS-SUR-MARNE.

57 Elèves de cet Etablissement ont été reçus, **53** en juillet dernier aux examens d'admission aux écoles **D'ARTS** et **MÉTIERS**; 14 avec le numéros 1 ou 2. — *Prix de la pension*: **550 fr.**

ENTRÉE LE 4 OCTOBRE

Pour tous renseignements, s'adresser à M. GOSSEREZ, directeur.

La maison Olombel fils, de Mazamet, vient de prendre un brevet pour la **fabrication économique des fils cardés retors** par un procédé ingénieux et des plus simples qui supprime totalement les opérations du *doublage* et du *retordage*, procédé qui permet de produire le fil retors à deux ou plusieurs bouts, de même nuance ou de nuances différentes, au prix du fil ordinaire.

La fabrication de ce fil retors n'exige aucun outillage spécial; les machines et métiers de filature, quel que soit leur système, peuvent le produire sans diminuer en rien leur rendement normal.

Le fil ainsi obtenu est aussi net et aussi régulier que le retors produit par les moyens ordinaires.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims. Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

Digitized by Google

ON DEMANDE A ACHETER D'OCCASION **UN ASSORTIMENT DE CARDES** en très bon état, de 110 centimètres d'arrasement, *système Mercier* ou *système Bosson* de Verviers. — S'adresser au bureau du journal, sous le **n° 482**.

DÉPOT DE

CACHE-ÉPOUTIL

DE TOUTES NUANCES

POUR LE

DÉBARRAGE & L'ÉPOUTILLAGE

DES ÉTOFFES DE LAINE

Maison SAINT-DENIS & DURUFLÉ

Rue Théodore-Chennevière, 10

ELBEUF

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix · 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre lainerios, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de lainerios, 1 franc chaque.
Une grande foulouse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix · 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

VIUVA DE MONTELLANO & F^os

139, rue de la Magdeleine, 139

LISBONNE (PORTUGAL)

MAISON FONDÉE EN 1860

EXPORTATION des **tontisses, flocons, boutts, chiffons** et tous **déchets de laines** du PORTUGAL

REPRÉSENTATION DE MAISONS ÉTRANGÈRES

Pour la vente des Machines et Outils pour la fabrication des draps

LAINES NATURELLES ET ARTIFICIELLES A LA CONSIGNATION

M. BONVOISIN fils

PEPINSTER

COTONS TEINTS

EN TOUTES NUANCES ET QUALITÉS

Spécialités : **NOIR EXTRA** par PROCÉDÉ SPÉCIAL, prix avantageux et résistance au foulage garantie. — **NOIR GRAND TEINT A L'ANILINE**, inaltérable et resistant à tous les acides.
Stock permanent de toutes les nuances courantes et des diverses qualités de cotons écrus et blanchis.
Prompte livraison.

TEINTURE A FAÇON

A^DRE DAVID & CIE

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc

De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**

FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES

CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTI*, C.-J. GILKINET

Amiante en Fils. Cordes et Cartons

pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE)

COLLECTION D'ÉCHANTILLONS

DE DRAPERIES

DE LA DERNIÈRE NOUVEAUTÉ

AVEC DÉSIGNATIONS ET TISSUS

PRIX : 15 FRANCS PAR SAISON

On s'abonne chez M. FÉLIX HOUTE, dessinateur en tissus, *rue Henry, 10, à Elbeuf.*

Digitized by Google

COULEURS D'ANILINE Une importante maison de PORTUGAL *demande à représenter dans ce royaume* une bonne manufacture de couleurs d'aniline. — *S'adresser à* MM. VIUVA DE MONTELLANO ET FILHOS, *à LISBONNE* (Portugal).

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ANTONIO CASELLA
MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7
REPRÉSENTATION
En Draperies et Tissus divers
DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un Continu à lanières (SYSTÈME MARTIN).
produisant 100 bons fils pour carde de 1 mètre 20 d'arassement. Cet appareil a fonctionné 2 mois.— *S'adresser au bureau du journal sous le* n° 67.

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*)

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cie DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

P. & C. GARNETT
INVENTEURS-CONSTRUCTEURS
DE LA
MACHINE A DENTS DE SCIE
Pour ouvrir les déchets de laine de toute nature et les carder en même temps.

MACHINES BREVETÉES A
ECHARDONNER LES LAINES

FABRICANTS DE RUBANS MÉTALLIQUES A DENTS DE SCIE POUR GARNIR LES ROULE-TA-BOSSE
Avant-trains de cardes à laine et rouleaux d'entrée de cardes à coton.

SEUL REPRÉSENTANT :
C. BORISSOW, **à LILLE.**
Succursale : ROUBAIX, rue Pauvrée, 41.

Digitized by Google

VENTE EN GROS

de

DÉCHETS DE LAINES

Provenant des Fabriques d'Elbeuf

A. DELAHAYE

15 et 19, rue St-Amand, à Elbeuf

USINE RUE DU COURS

M. ALFRED DELAHAYE a l'honneur de prévenir sa nombreuse clientèle qu'il tient toujours à sa disposition et d'une manière permanente une quantité considérable de *déchets de laine fins de toutes espèces*, tels que *bouts tords et veules, loquets, ploquettes, nappes grasses et dégraissées, gratterons, tontisses, flocons, effilochages en mérinos, flanelles, gants, corrons, soies, draps et fantaisies de toutes nuances. et qualités.*

La maison fait sur commande des fils de toutes finesses et de toutes couleurs

GENRES A SUIVRE POUR FABRICATION DE DRAPS ET NOUVEAUTÉS

ENVOI D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDES

SOCIÉTÉ ANONYME VERVIÉTOISE

POUR LA

CONSTRUCTION DE MACHINES

VERVIERS (Belgique)

DIRECTEUR-GÉRANT G. NOUGUIER

Spécialité de machines pour le **lavage automatique**, le **cardage**, **la filature de laine cardée** et **peignée** et pour les **manufactures de draps**

CHAUDIÈRES. — **MACHINES A VAPEUR** *de toutes puissances.*

MACHINES-OUTILS, POMPES, etc.

Entreprise à forfait pour l'installation complète d'établissements pour la FILATURE DE LAINE *et la* FABRICATION DU DRAP, *livrables mis en train et avec le personnel dirigé*

Adresse télégraphique : **NOUGUIER, Verviers** (BELGIQUE).

Digitized by Google

10e ANNÉE | No 20 | 30 OCTOBRE 1883

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal ; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfai

SOMMAIRE : Chronique, 321.—Lavage et dégraissage des laines, 322.—Broche pour métiers continus, 322.— Les laines avec racines, 322.— De la composition des tissus et du croisement des fils, 323.—Montage: Genres Hiver, 324,—Rapports consulaires, 325.—Industrie des couleurs d'aniline, 325. — Nouvelle loi anglaise sur les brevets d'invention, 326.— Exportation, 328.— Rapport de la chambre de commerce de Verviers, 228.— Nouveaux brevets, 331.— Renseignements commerciaux, 331. — Revue des marchés, 332.—Adjudications administratives, 332.—Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 30 octobre 1883.

Une légère détente se manifeste sur les grandes places d'écoulement de notre pays. On nous écrit que les négociants de Lyon et de Marseille font d'actives affaires avec le commerce de détail qui lui-même voit les consommateurs revenir aux achats.

A Paris, l'approche de la Toussaint a aussi redonné quelque activité aux transactions; malheureusement, les centres de fabrication français ne paraissent guère se ressentir de l'amélioration que nous signalons, et les manufactures sont, en général, peu favorisées.

Voici quelques chiffres concernant l'industrie lainière sur le mouvement de notre commerce avec l'extérieur pendant les neuf premiers mois de l'année courante, comparés à ceux de la période correspondante de 1882.

L'importation des laines a donné une somme supérieure cette année : 276 millions contre seulement 252 millions l'an dernier. Il en est de même pour des produits fabriqués; les filés de laine, qui n'avaient obtenu que 12.368 000 fr. en 1882 figurent pour 14.935.000 fr. De 66.538.000 francs, l'importation des tissus de laine a passé à 73.637.000 francs.

L'exportation des laines a été plus importante que l'année dernière. Quant aux fils de laine ils ont subi une diminution de 2.821.000 francs sur le chiffre de 28.130.000 francs obtenu en 1882. Les tissus de laine ont suivi le même mouvement et ne figurent que pour 286.528.000 francs tandis qu'ils avaient obtenu 312.950.000 francs l'année dernière.

Nous passons au Royaume-Uni de Grande-Bretagne, où nous constatons une légère augmentation à l'importation des matières premières et de petites diminutions à la sortie des produits fabriqués.

L'importation des laines en Angleterre, pendant les neuf premiers mois de 1883, a été de 432.454.997 livres de poids valant 21.988.467 liv. st. L'an dernier la valeur était la même pour un poids moins considérable (426.319.149 liv. poids valant 21.988.126 liv. st.)

L'exportation en filés de laine est représentée par 2.286.173 liv. st. en 1883 et par 2.527.019 liv. st. en 1882, et celles des tissus de laine par 13.859.825 liv. st. cette année contre 14.748.325 liv. st. l'an dernier.

Il est à remarquer que, pendant le mois de septembre, l'exportation des tissus de laine anglais à destination de la France présente uneplus-value considérable sur le mois correspondant de 1882, soit 1.374.400 yards l'an dernier et 1.914.500 yards cette année.

Un faible mouvement règne dans les fabriques autrichiennes; les draps unis et les articles en laine peignée trouvent cependant des débouchés assez réguliers et à des ocurs, dit-on, suffisamment rémunérateurs.

Les fabriques allemandes travaillent activement, mais à des prix excessivement réduits; d'ailleurs, la qualité de la plupart des tissus de cette provenance est inférieure à celle des produits français, belges et anglais, et pour en faciliter l'entrée en France, ils sont envoyés à des négociants habitant des centres de fabrication, d'où ils sont ensuite expédiés comme articles français.

Digitized by Google

LAVAGE ET DÉGRAISSAGE DES LAINES

Par M. Tremsal.

Les appareils et machines employés industriellement pour le dégraissage en suint ou partiellement désuintées par un lavage soit « à froid », soit « à chaud », présentent l'inconvénient de rouler, de feutrer, de sorder les filaments.

Pour y obvier, M. Tremsal a imaginé divers dispositifs qui peuvent être ramenés à deux types principaux, basés sur le même principe : circulation ou transport mécanique de la laine sans agitation.

Le premier moyen consiste à placer à l'intérieur de chacun des bacs de dégraissage, suivant le sens longitudinal, deux toiles sans fin superposées, marchant dans la même direction. La laine, alimentée comme de coutume, s'engage entre le double tablier, qui l'immerge jusqu'au fond du bac, puis l'entraîne lentement vers l'appareil de sortie, composée d'une toile sans fin et de deux rouleaux exprimeurs. La même méthode d'épuration se reproduit au second bac et ainsi de suite jusqu'à la sortie de la dernière cuve.

Avec l'autre disposition, la double toile est remplacée par une série de caissettes rectangulaires, à parois perforés, accrochées à une chaîne sans fin. La laine est chargée, par quantités égales, dans les caisses au fur et à mesure qu'elles se présentent à l'ouvrier placé à l'entrée de la machine. La chaîne est guidée de manière à promener les caisses d'un bout à l'autre du bac, puis à les relever une à une et à leur imprimer un mouvement de bascule, avant de les ramener en arrière. La laine imprégnée de liquide tombe sur la toile de la presse essoreuse, puis subit une seconde préparation identique, s'il y a lieu.

Dans les deux cas, les filaments ne subissent aucune agitation.

BROCHE POUR MÉTIERS CONTINUS

Par M. Jacquard

Cette broche est fixe, ce qui permet d'en diminuer la longueur; elle sert d'axe à une douille tournante, directement commandée par corde ou courroie et servant de porte-bobine, avec curseur bobineur et retordeur, à montée et descente alternatives.

Pour assurer la lubrification et donner de la légèreté à l'ensemble, un évidement est ménagé dans la partie médiane de la broche ou de la douille; celle-ci tourne au contact d'une rondelle horizontale perforée, interposée entre la douille et une cuvette à huile, fixée autour de la broche. La rondelle, entraînée par la douille, transmet l'huile aux surfaces de frottement.

LES LAINES AVEC RACINE

Nous lisons sous ce titre dans le *Courrier de la Plata :*

Un décret du pouvoir exécutif vient d'exonérer de droit l'exportation des laines lavées.

La seule maison qui, jusqu'ici, ait exporté cet article est la maison Puech, qui possède au Tigre un lavoir important auquel est joint un vaste atelier de mégisserie.

L'exonération ne porte donc que sur les laines provenant des peaux de moutons et lavées avant d'être séparées du cuir.

La mégisserie prend chaque jour de l'importance, et le ministre a compris qu'il est à la fois juste et avantageux de lui assurer sa matière première en encourageant une industrie qui livre aux travailleurs la peau de mouton toute préparée et les dispense de la faire venir d'Europe.

On exportera cette année douze millions de peaux de mouton. Cet énorme abattage explique comment le nombre des balles de laine exportées reste toujours le même, tandis que celui des peaux de mouton augmente sans cesse.

La boucherie et les graisseries maintiennent le troupeau toujours au même niveau et absorbent le surcroît tout entier.

L'industrie de MM. Puech tend à modifier cet état de choses, en enlevant à l'exportation des peaux de moutons tout ce qui peut être utilisé par la mégisserie, et en opérant sur place la séparation du cuir et de la laine, ce qui permet de payer la peau de mouton plus cher qu'on ne le faisait antérieurement.

Le premier avantage de l'industrie dont nous nous occupons revient donc à l'éleveur qui obtiendra de meilleurs prix pour les moutons envoyés à l'abattoir.

MM. Puech ne se contentent pas de laver les peaux séchés et d'en extraire la laine par des procédés perfectionnés. Leur principale découverte s'applique aux peaux d'abattoir, et celle-là est véritablement merveilleuse.

Jusqu'ici, on était obligé de recourir à des agents chimiques pour débarrasser la peau de sa laine. Mais la chaux, l'orpiment, employés à cet effet, brûlaient ou altéraient cette dernière et lui enlevaient une grande partie de sa valeur.

MM. Puech ont trouvé le moyen de détacher la laine du cuir sans recourir à la chaux et sans mouiller la toison. Chacun des deux éléments conserve sa valeur intégrale, et l'on ne sait ce qu'on doit le plus admirer de la perfection du procédé ou de sa simplicité.

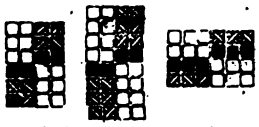
Un brevet de quinze ans a récompensé les auteurs de cette découverte dont les conséquences sont incalculables.

Digitized by Google

DE LA COMPOSITION DES TISSUS
ET DU CROISEMENT DES FILS

(Suite.— Voir nos derniers numéro.)

Tout d'abord, nous devons rectifier les trois tissus du milieu des cinq exemples de la première série des nattés, qu'une erreur de composition a rendus inintelligibles; et remplacer à l'avant dernier mot du 2e alinéa des cannelés, le mot duite par celui de fil.

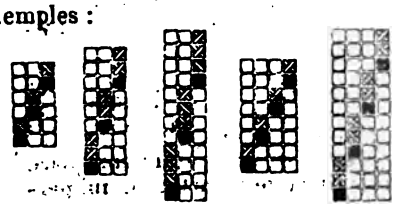


SERGÉS CANNELÉS

Les sergés cannelés se divisent en :
1° sergés effet de trame cannelés en chaîne.
2° sergés effet de trame cannelés en trame.
3° sergés effet de chaîne cannelés en chaîne.
4° sergés effet de chaîne cannelés en trame, qui se subdivisent tous en réguliers et irréguliers.

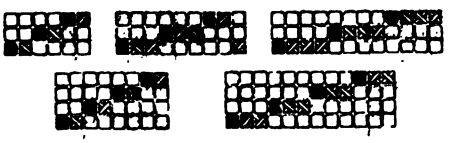
Les sergés effet de trame cannelés en chaîne se composent, en ajoutant à chacune des duites des sergés, en commançant par le sergé de trois, un nombre égal de duites semblables à celles-ci.

Exemples :



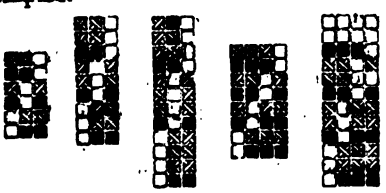
Les sergés effet de trame cannelés en trame se composent, en ajoutant à chacun des fils d'un sergé quelconque à partir du sergé de trois un nombre égal et indéfini de fils faisant le même croisement que celui-ci.

Exemples :



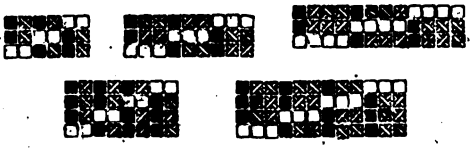
Les sergés effet de chaîne cannelés en chaîne, se composent, en ajoutant à chacune des duites des sergés effet de chaîne, un nombre quelconque mais égal de duites semblables à celles-ci.

Exemples:



Les sergés effet de chaîne cannelés en trame se composent, en ajoutant à chacun des fils des sergés effet de chaîne à partir du sergé de trois, un nombre quelconque et égal de fils faisant le même croisement que celui-ci.

Exemples :



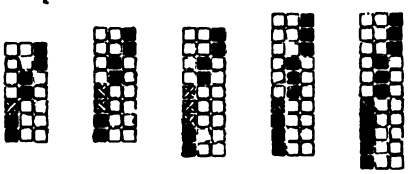
SERGÉS CANNELÉS IRRÉGULIERS

La composition des sergés cannelés irréguliers se produit par un nombre de séries aussi indéfini que leur nombre est lui-même illimité; le tout dépend du raccord du sergé sur lequel on opère. Pour en expliquer le mécanisme, nous donnerons les séries obtenues avec quelques sergés seulement, il sera facile d'après celles-ci de voir la marche à suivre pour obtenir toutes les autres.

Comme les sergés cannelés irréguliers se composent avec les sergés cannelés réguliers en ajoutant à ceux-ci des fils ou des duites suivant que l'on veut composer des sergés cannelés en trame ou des sergés cannelés en chaîne, et en se servant des sergés effet de chaîne ou des sergés effet de trame suivant que l'on veut obtenir des sergés effet de chaîne cannelés ou des sergés effet de trame cannelés, nous ne donnerons que les séries des sergés effet de trame cannelés en chaîne irréguliers. Les autres s'obtiennent de la même manière en faisant seulement les modifications indiqués ci-dessus.

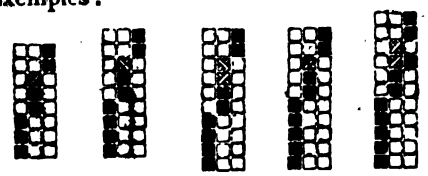
Les sergés effet de trame cannelés en chaîne irréguliers, dérivés du sergé de trois, se composent : 1° en ajoutant, à tous les sergés cannelés réguliers qui en sont issus, un nombre indéfini de duites semblables à la première duite du sergé.

Exemples:



2° En ajoutant à tous les tissus obtenus dans la série ci-dessus un certain nombre de duites semblables à la seconde du sergé de trois et en plus de celles déjà mises pour donner le sergé cannelé régulier, il faut commencer par une et s'arrêter au nombre de duites précédemment ajouté à la première pour former les tissus de la série ci-dessus.

Exemples :

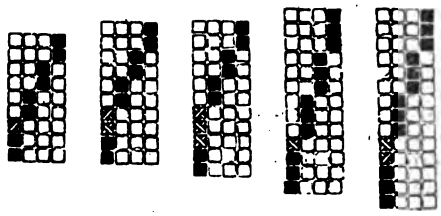


Les sergés effet de trame cannelés en chaîne irréguliers dérivés du sergé de quatre se com-

Digitized by Google

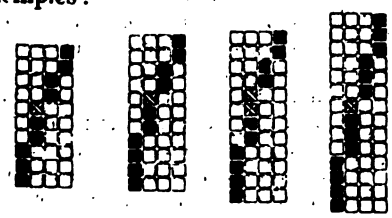
posent: 1° en ajoutant, comme pour la première série des sergés cannelés irréguliers dérivés du sergé de trois, un nombre indéfini de duites semblables à la première à tous les sergés cannelés réguliers issus du sergé de quatre.

Exemples :



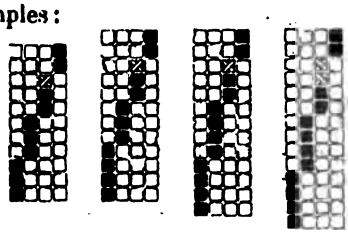
2° en ajoutant comme pour la seconde série des sergés cannelés irréguliers sortis du sergé de trois, un certain nombre de duites semblables et la seconde du sergé en commençant par une et s'arrêtant au nombre de duites précédemment ajouté à la première de tous les tissus de la première série.

Exemples :



3° en ajoutant à tous les tissus obtenus dans la série ci-dessus un certain nombre de duites à la troisième du sergé en commençant par une et en s'arrêtant au nombre précédemment ajouté dans la série précédente.

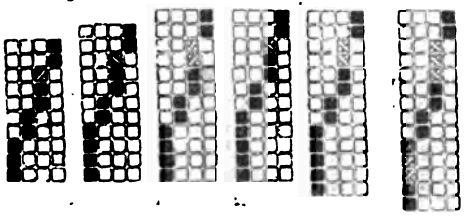
Exemples :



Pour les autres sergés continuer ainsi les séries en ajoutant à chaque duite de celui-ci jusqu'à l'avant-dernière incluse.

4° en ajoutant à la 3e duite des tissus de la première série, une à une, un nombre égal de duites à celui ajouté à la première.

Exemples :



Pour les autres sergés, continuer les séries en ajoutant à la duite au-dessus par déplacement mais pour s'arrêter chaque fois au nombre dépassant d'une demi ou d'un entier la moitié du raccord du sergé sur lequel on opère.

F. Houte
Professeur de tissage à Elbeuf

(*à suivre*)

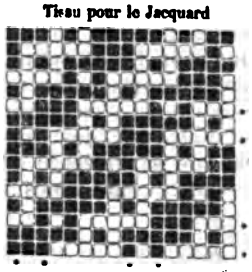
MONTAGE. — *Genres Hiver*

— 554 —

Désignation des fils :

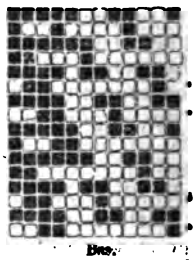
A, foncé, filé au titre de 10.800 mètres au kil.
B, retors ou titre de 5.400 mètres, foncé et nuances vives.
C, comme *B*, nuances foncées.
D, foncé filé au titre de 9.000 mètres au kil.

Tissu pour le Jacquard



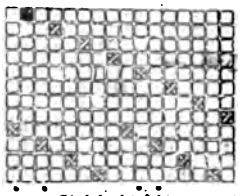
Bas.

Tissu pour 12 lames combinées.



Bas.

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Nombre de fils à la chaîne : 3.600.

Largeur sur le métier: 1 mètre 77.

Il faut 12 lames combinées.

Il entre 215 duites au décimètre.

Ourdissage :

1 retors *B*	20 report
7 foncés *A*	16 { 6 foncés *A* / 1 retors *C* / 1 foncé *A* }
1 retors *B*	14 foncés *A*
9 foncés *A*	1 retors *C*
1 retors *B*	5 foncés *A*
1 foncés *A*	
20 à rep.	56 fils.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Rôt : 50 broches 6|7 au décimètre.

Tissage pareil à l'ourdissage en remplaçant les fils *A* par des fils *D*.

Faire correspondre les fils *B* sur les lignes indiquées auprès des figures.

Retrait au foulage: 20 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : brut.

Poids de fils gras par mètre d'étoffe finie : 1 kilogramme 100 g.

Digitized by Google

— 555 —

Désignation des fils :

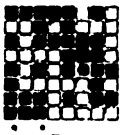
A, foncé, filé au titre de 9.000 m. au kil.
B, clair, — — —
C, retors composé de 2 fils au 18.000 mètres, foncé et clair, retordus sur le détors 60 tours au décimètre.

Ourdissage :

4 { 1 retors *C*
1 clair *B*
4 foncés *A*

8 fils

Tissu de fond



Bas

Tissage :

6 foncés *A*
1 retors *C*
1 foncé *A*

8 duites

Nombre de fils à la chaîne : 3.600.

Il faut 8 lames.

Largeur sur le métier : 1 m. 77.

Rôt : 50 broches 6/7 au décimètre.

Il entre 215 duites au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Faire correspondre les fils *C* sur les lignes indiquées auprès de la figure.

Retrait au foulage : 20 0/0 sur la longueur pour employer 1 kil. 100 g. de fil gras.

Apprêt : velouté court,

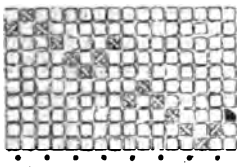
Largeur définitive : 1 mètre 40.

— 556 —

Désignation des fils :

A, foncé filé au titre de 10.800 mètres au kil.
B, retors composé de 2 fils, au 10.800 mètres foncé et nuance vive, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.
C, comme *E*, autre nuance vive.

Figurage de la lame



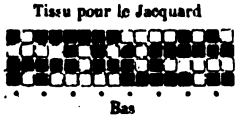
Côté de la chaîne

Ourdissage :

1 retors *B*
1 foncé *A*
1 retors *C*
1 foncé *A*

4 duites.

Tissu pour le Jacquard



Bas

Tissu pour 10 lames comb.

Bas

Nombre de fils à la chaîne : 3.600.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.

Il faut 10 lames combinées.

Rôt : 50 broches 6/7 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Il entre 300 duites par décimètre.

Tissage uni foncé *A*

Faire correspondre les retors *B*, *C* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 18 0/0 sur la longueur de l'étoffe.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe 1 k. 100.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : demi-brut.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-contre.

L. B.

RAPPORTS CONSULAIRES

Industrie et commerce de la Silésie.

Draps et tissus. — Fabrication en général satisfaisante. Les fabricants ont, de plus en plus, mis à profit les innovations qui ont été faites dans les dernières années, tant au point de vue technique, de sorte qu'ils sont parvenus à obtenir de bons produits.

Les étoffes fines pour costumes, dites ici Kammgarn-anzugs-genres, sont beaucoup exportées en France, surtout à Paris. Sedan, autrefois si prospère dans la fabrication des draps lisses (glatte Turcher) de qualité supérieure, en ferait venir maintenant d'Allemagne en quantité et le rapport de la chambre de commerce de Breslau ajoute à ce sujet : « et ainsi le produit de l'industrie allemande se trouve livré au commerce sous pavillon français. » (Unter Französischer Flagge) dans ce pays.

L'Autriche l'emporte sur l'Allemagne dans le Levant. Quelques affaires seulement avec le Japon et l'Espagne. Assez avec l'Italie. Peu avec la Hollande, la Suède, la Norvège et le Danemarck. Les qualités qui ne sont pas trop imposées réussissent en Amérique. La Chine demande peu.

INDUSTRIE DES COULEURS D'ANILINE

Francfort, le septembre 1883.

. . . Cette industrie, dont les origines remontent à peine à 15 ans, présente ce trait caractéristique qu'à peu d'exceptions près les prix de tous ces produits ont graduellement baissé pendant les dix dernières années, à ce point que pour certains articles, les prix de vente se sont sensiblement rapprochés des prix de revient. Les causes de ce fait se trouvent dans l'excès de production des fabriques de couleurs d'aniline, dans le relèvement des tarifs de quelques pays étrangers importateurs et dans le manque d'entente des fabricants allemands quant aux prix à réclamer des consommateurs indigènes et étrangers.

Digitized by Google

On peut donc dire que la situation commerciale de l'industrie des couleurs d'aniline est devenue moins bonne qu'à ses débuts; néanmoins l'Allemagne occupe toujours une bonne place dans la fabrication de ces produits. La possibilité de se livrer à l'industrie des couleurs d'aniline se divisent en deux branches; celle des couleurs d'alizarine et celle des couleurs d'aniline.

L'alizarine donne les couleurs dont on se sert pour la teinture des étoffes en rouge turc et des cotonnade simprimées. En Allemagne, sa production a lieu dans huit grandes usines. Elle s'effectue en extrayant du goudron de charbon de terre les anthracines qui s'y trouvent, d'après le procédé inventé en 1868 par les chimistes allemands Grâbe et Liebermann. Réalisant d'abord des profits considérables, les fabricants, pour soutenir la concurrence, se sont vus obligés d'abaisser leurs prix de vente à un tel point qu'ils couvraient à peine leurs frais. Pour mettre fin à cette situation, les huit grandes usines allemandes et la plus grand fabrique anglaise ont signé le 6 septembre 1881, une convention par laquelle elles s'engageaient à s'entendre sur les prix de vente. Cette convention a déjà eu d'excellents résultats pour ces établissements, bien qu'on ait pu atteindre de nouveau les prix largement rémunérateurs de 1869-1873.

. . . La fabrication de couleurs d'aniline a acquis en Allemagne une importance bien autrement grande que celle de l'alizarine. Il existe actuellement quatorze fabriques qui apportent sur le marché des quantités considérables de couleurs d'aniline et qui fournissent les combinaisons les plus variées de fuchsine, de ponceau, et d'indigo. La matière brute dont on tire l'huile d'aniline est la benzole. 80 0/0 de la benzole employée en Allemagne provient d'Angleterre, le reste est fourni par six ou sept distilleries de benzole allemande. L'immense consommation de gaz en Angleterre est favorisée par le bon marché de ce moyen d'éclairage; en outre le charbon anglais fournit à la distillation un goudron se prêtant mieux que le goudron allemand à la production de la benzole.

. . . L'Allemagne s'est quelquefois adressée à la France et à l'Amérique pour ses fournitures en benzole, et il est possible qu'actuellement elle en fasse venir des Etats-Unis, attendu que l'abolition des droits d'entrée spécifiques américains oblige les fabriques de couleurs d'aniline, existant depuis peu, à se borner à la production de la benzole. Il est vrai, toutefois, que les jeunes chimistes américains font de grands efforts pour mettre les usines de leur pays en mesure de soutenir la concurrence.

Quant à la situation actuelle de l'industrie des couleurs d'aniline, on ne saurait prétendre qu'elle soit très favorable. Si d'une part, on ne peut admettre que la consommation des couleurs d'aniline, d'un emploi fort simple pour les teinturiers, est susceptible d'un plus grand développement, et que ces couleurs supplanteront tôt ou tard l'indigo, les bois et les nombreux extraits colorants, d'autre part, on doit reconnaître que, surtout dans ces derniers temps, la production a sensiblement dépassé les besoins de la consommation.

Il est toujours de mauvaise augure pour une industrie que le prix du produit acheté ne puisse pas se maintenir en rapport avec le prix ascendant de la matière brute. C'est ce qui a eu lieu pour l'industrie des anilines. Il y a environ un an, il se produisit en Angleterre, une forte hausse du prix de la benzole, mais on ne tarda pas à reconnaître que cette hausse provoquée par une subite augmentation de la consommation de couleurs d'aniline, ne se maintiendrait pas.

. . . Cette hausse extraordinaire de la matière première a eu pour effet de faire de la fabrication des couleurs d'aniline, un véritable objet de spéculation qui n'a guère donné de profits qu'aux distilleries de benzole. Pendant la même période, le prix de la fuchsine a oscillé entre 11 M 1/2 et 15. Le prix de revient de l'huile d'aniline est de 3 M 50 le kilog. lorsque le gallon de benzole coûte 6 schillings et de 5 M 59 lorsqu'il en coûte 12.

. . . Quant au chiffre de la production actuelle de couleurs d'aniline en Allemagne, il n'est guère possible, en présence de la variété des concentrations des couleurs à fournir, de donner une estimation tant soit peu exacte. Par contre, la valeur de cette production peut être évaluée à 48 millions de marcks (60.000.000 de francs).

. . . Sept huitièmes environ de la production totale s'exportent à l'étranger. L'industrie de l'alizarine et de l'aniline occupe à peu près 6.000 ouvriers. En Angleterre, il n'existe que cinq fabriques de couleurs d'aniline, d'importance moyenne, et en France il n'existait que la grande usine de Saint-Denis qui ne fabrique cependant pas d'alizarine. L'industrie des couleurs d'aniline s'est, par contre, beaucoup développée en Suisse où la production a été estimée en 1882 à 13 millions de marcks et a fait à l'Allemagne une concurrence sérieuse surtout sur le marché français.

. . . Il paraît ressortir de ce qui précède que l'industrie allemande des couleurs d'aniline dominerait encore le marché, mais qu'elle aurait cessé d'être une branche d'activité particulièrement lucrative.

BŒUFVÉ, *Chancelier du consulat général de France.*

NOUVELLE LOI ANGLAISE SUR LES BREVETS D'INVENTION

A partir du 1er janvier 1884, les brevets d'invention seront soumis en Angleterre à une nouvelle loi qui diffère en plusieurs points de la loi actuelle et qui facilitera certainement l'introduction des inventions nouvelles dans le Royaume-

Digitized by Google

Uni. Nous croyons devoir faire connaître sommairement les dispositions principales de cette loi.

Demande et octroi d'un brevet. — Toute personne, anglaise ou non, peut demander un brevet.

Deux ou plusieurs personnes peuvent demander et obtenir ensemble un brevet, auquel cas une ou plusieurs d'entre elles devront faire la déclaration qu'elle est ou qu'elles sont « le ou les vrais et premiers inventeurs », mais le brevet, après concession, sera la propriété conjointe des demandeurs.

Une spécification provisoire (ou définitive) décrivant l'invention, sera déposée avec la demande. Cette pièce est soumise à un examinateur qui constate si l'invention est ou n'est pas conforme à la loi et à la morale et s'il y a une autre demande pendante devant le bureau des brevets pour une invention similaire; mais cet examen quant à l'originalité, ne pourra s'étendre au delà des demandes momentanément soumises au bureau des brevets, c'est-à-dire qu'il n'y aura aucun examen de brevets concédés antérieurement. L'examen des spécifications sera beaucoup plus strict que ci-devant, parce qu'une demande ne pourra se rapporter qu'à une seule invention bien distincte et bien définie, tandis qu'actuellement on admet dans un brevet plusieurs inventions, pourvu qu'elles atteignent le même but. Cependant sous la nouvelle loi il sera encore possible de faire breveter plusieurs points; du soin et de l'habileté avec lesquels les pièces seront rédigées, dépendra le degré de protection que l'inventeur obtiendra par son brevet, car un brevet, une fois concédé, ne pourrait être invalidé parce qu'il comprendrait plus d'une seule invention.

Protection provisoire.— La protection provisoire donne droit à l'inventeur de publier et utiliser son invention, mais aucune démarche attaquant ses droits ne peut être faite avant la publication de la spécification définitive. La protection provisoire se concède pour 15 mois, mais une spécification définitive (avec dessins s'il y a lieu) doit être déposée endéans les neuf mois de la date de demande, et si cette spécification n'est pas acceptée par l'examinateur endéans les trois mois suivants, c'est-à-dire endéans les douze mois de la date de demande, le brevet n'est pas accordé. Si la spécification définitive est acceptée, le bureau des brevets l'annonce et les spécifications et dessins sont livrés à l'inspection du public.

Opposition à la concession d'un brevet.—Il est loisible à toute personne endéans les deux mois de la publication de la specification définitive de donner avis d'opposition à la concession d'un brevet. Les seules bases d'opposition sont: 1° que le demandeur n'est pas le vrai et premier inventeur, mais a obtenu l'invention de la personne opposante; 2° que l'invention a déjà été brevetée dans le pays; 3° qu'il y a une priorité de demande pour un brevet de la même invention pendante devant le bureau des brevets.

Apposition des sceaux et concession du brevet.— S'il n'y a pas d'opposition ou si l'opposition n'est pas maintenue, il sera procédé de suite à l'opposition des sceaux au brevet. Un brevet sera scellé après l'expiration de quinze mois, à moins qu'un retard ne résulte d'un appel, ou d'une opposition à la concession du brevet, ou du décès du demandeur. Le brevet sera daté et scellé à partir du jour de la demande. Le brevet ainsi concédé aura une durée de quatre ans de la date de la demande. Il aura force de loi pour tout le Royaume-Uni et l'île de Man.

Frais.—Les taxes à payer au gouvernement anglais sont considérablement réduites pour les premières années. Elles ne sont que d'une livre sterling lors de la demande d'une protection provisoire et de 3 livres lors du dépôt de la spécification complète. Mais il faudra ajouter à ces taxes les frais et honoraires d'agents très exercés, qui seuls pourront satisfaire convenablement aux exigences d'une loi embrouillée comme toutes les lois anglaises et remplir toutes les formalités exigées par cette loi. Néanmoins, il est certain que l'on pourra l'année prochaine arriver à obtenir pour 4 ou 500 francs une patente anglaise de quatre ans, susceptible de prolongation, tandis que sous la loi actuelle une patente pour trois ans revient toujours à un millier de francs au moins.

Prolongation du brevet.—A la fin de quatre ans, le brevet peut être renouvelé pour un terme ultérieur de trois ans, moyennant payement d'un droit de timbre de liv. 50, et au bout de sept ans pour un autre terme de sept ans (ensemble quatorze ans de la demande), contre payement d'un droit de timbre de liv. 100. Mais au lieu de ces deux payements, il sera facultatif de payer au bout de la quatrième, cinquième, sixième et septième années liv. st. 10 par an, à l'expiration de la huitième et neuvième années liv. 15 par an, et à la fin de la dixième, onzième, douzième et treizième années liv. 20 par an. Si par accident ou oubli le breveté manquait de faire les payements prescrits au temps voulu, il pourrait lui être accordé un délai de trois mois, en payant une amende ne dépassant pas liv. 10.

Licences obligatoires.—Le breveté peut être contraint à concéder des licences, s'il est prouvé:

1° Que le brevet n'est pas exploité dans le Royaume-Uni;

2° Qu'il ne peut être fourni aux besoins raisonnables du public en ce qui concerne l'invention;

3° Qu'une personne quelconque est empêchée d'exploiter ou d'user à son plus grand avantage d'une invention dont elle est propriétaire. Le Tribunal de Commerce (Board of Trade) peut régler le chiffre de la rémunération à payer au breveté pour des licences obligatoires.

Contraventions. — Toute personne prétendant à tort qu'un article vendu par elle est un

Digitized by Google

article breveté ou que certain dessin ou marque appliqué à un article vendu par elle est enregistré, pourra être condamnée, après jugement sommaire, à une amende ne dépassant pas 5 livres.

Usage par le gouvernement d'articles brevetés.— Le gouvernement est tenu de payer pour l'usage d'inventions brevetées, au lieu d'en avoir le libre usage comme ci-devant, mais l'autorité peut se servir de l'invention avant de s'être entendue avec l'inventeur, et si l'administration gouvernementale usant de l'invention ne peut s'entendre directement avec l'inventeur, le chiffre à payer à celui-ci peut être réglé par la Trésorerie (Treasury), après avoir entendu les parties intéressées.

EXPORTATION

DROITS D'ENTRÉE EN CHINE

Désignation des articles	Quantités	Tael (a)	Maces	Condarins	Caches
Laine en fil . .	» (b)	3	9	0	0
Tissus de laine					
Couvres de laine.	La paire	0	2	0	0
Drap et drap léger, fin et moyen de 51 à 64 pouces largr	Le chang (c)	0	1	2	0
Serge de 31 pouces en largeur . . .	»	0	0	4	5
Camelot anglais de 31 pouces largr .	»	0	0	5	0
Camelot hollands, 33 pouces largr .	»	0	1	0	0
Camelot imité et bombasin . . .	»	0	0	3	5
Casimir, flanelles, draps étroits .	»	0	0	4	0
Lastings de 31 . . en largeur . pces	»	0	0	5	0
Lastings imités et d'Orléans, de 34 pouces largeur .	»	0	0	3	5
Etamine, n'excédt pas 24 pouces en largr et 40 yards en longueur . .	La pièce	0	2	0	0
Tissus de laine et de coton					
Lustrine unie et façonnée, n'excédnt pas 31 yards en longueur . . .	»	0	2	0	0
Draps légers inférieurs	Le chang	0	1	0	0

(a) le tael vaut 10 maces ou 100 condarins ou 1.000 caches

(b) un catti vaut 605 grammes.

(c) le chang est une mesure de longueur qui vaut 3 mètres 55 centimètres.

RAPPORT DE LA CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS

Sur l'industrie et le commerce de l'arrondissement en 1882.

(EXTRAIT)

(Suite). — Voir nos derniers numéros

C'est aussi à l'introduction de l'industrie du peignage à Verviers que nous devons principalement attribuer le mouvement d'opinion qui s'est fait chez quelques-uns en faveur de l'extention du conditionnement aux laines cardées.

Nous sommes arrivés à la fin de l'examen des réponses reçues au questionnaire; nous pourrions, en présence des divergences d'opinions qui se sont produites, nous demander: Où est la vérité? et terminer notre travail sur ce point d'interrogation. Mais vous nous avez demandé plus: vous réclamez une solution à cette question du conditionnement qui a préoccupé un certain nombre de nos producteurs, vendeurs et consommateurs de laines lavées à la suite de quelques abus qui ont été signalés.

En nous inspirant des résultats apparents de l'enquête, nous dirons qu'il faut un conditionnement, malgré le passé si fécond en enseignements du commerce de laines à Verviers, du développement qu'il a pris et de la prospérité de nos lavoirs due aux progrès incessants qu'ils réalisent.

Au fond de l'enquête, nous trouvons cependant qu'un grand nombre des négociants, les plus importants de notre place, ou se sont abstenus d'émettre leur opinion, ou n'ont pas donné d'arguments à l'appui de leur approbation du projet; tandis que sans exception aucune, les adversaires de l'institution du conditionnement se recrutent parmi les négociants et les industriels les plus marquants.

Nous résumerons comme suit les opinions émises dans l'enquête:

La majorité en nombre réclame le conditionnement; mais, en tenant compte du grand nombre d'abstentions et de l'intérêt plus ou moins grand qu'ont dans la question ceux qui ont répondu au questionnaire, nous devons conclure qu'il n'y a pas lieu pour nous de réclamer cette institution.

Elle ne s'impose pas.

Rien cependant ne s'oppose à ce que l'initiative privée l'établisse et qu'elle n'en fasse l'objet d'une entreprise particulière. La sanction d'une autorité publique ne nous paraît pas nécessaire, le conditionnement devant, à nos yeux et par les résultats de l'enquête, se borner à fournir le moyen de constater contradictoirement la valeur d'une marchandise.

Après audition du rapport, la Chambre a pris une délibération dont la signification est qu'il y aurait lieu d'encourager la création d'un conditionnement au point de vue de la laine peignée.

Le travail et les conclusions ont été communiqués au Conseil communal de Verviers, qui nous avait officiellement demandé notre avis.

Digitized by Google

Là se borne notre rôle dans la question et c'est désormais aux administrations ou à l'initiative privée à reprendre la chose si elle doit être mise en pratique.

Il est encore une importante question que nous avons soulevée de nouveau : celle de la création en Belgique d'un ministère du commerce et de l'industrie.

Nous y avons consacré un long article dans notre compte-rendu sur 1881.

Laines.

Une crise intense a sévi sur notre place depuis le commencement de janvier jusqu'en mars ; elle a été la conséquence d'une situation tendue depuis longtemps, et dont le denouement a été hâté par la crise financière survenue sur les principaux marchés européens.

En effet, le renchérissement de l'argent, la cherté et les difficultés de l'escompte, ainsi qu'un malaise et une méfiance générale, ont paralysé subitement les affaires, en rendant les transactions presqu'impossibles.

Un grand nombre de négociants d'une importance secondaire ont été obligés de suspendre leurs paiements.

Notre commerce a cruellement souffert de cet état de choses et des pertes directes ou indirectes occasionnées par les nombreux désastres qui ont affligé les premiers mois.

La crise financière n'en a pas été la seule cause : l'abus du crédit et l'usage du papier de complaisance y sont pour une large part.

Aussi tenons-nous à dégager ici la solidarité du commerce sérieux, honnête et régulier, qui toujours est resté étranger à ces pratiques coupables et auquel il importe de conserver le prestige et la confiance qu'il a toujours su mériter.

Il nous serait difficile d'établir les cours pratiqués pendant cette malheureuse période ; les affaires ont été pour ainsi dire nulles. Quant aux marchés principaux, nous pouvons donner les renseignements suivants :

Au Hâvre, nous avons eu pendant le premier trimestre de cette année deux ventes publiques.

La première, du 10 au 13 janvier, n'a attiré qu'un nombre limité d'acheteurs, qui ont opéré avec peu d'animation.

Sur 5.771 balles Plata exposées, 2.888 balles ont été vendues avec une baisse de 10 à 15 centimes sur les prix de novembre 1881 pour l'ancienne tonte, et d'environ 5 centimes sur les affaires de gré à gré pour la nouvelle tonte.

La seconde série de ventes publiques a été tenue du 14 au 17 mars ; il y a régné une bonne animation. Environ 4.300 balles Plata ont été vendues sur 6.900 balles exposées.

On a constaté le plein maintien des cours antérieurs pour les qualités courantes et secondaires, et une hausse de 5 à 10 centimes sur janvier pour les 2ᵉ et 3ᵉ, ainsi que pour les qualités fines de Buenos-Ayres.

A Anvers, les premières enchères de cette année ont eu lieu du 31 janvier au 9 février.

A la séance d'ouverture, il a été offert 5.037 balles laines Australie, dont 4.491 balles ont été adjugées à des prix correspondant à la moyenne des cours de la dernière vente de Londres.

En laines de la Plata, il n'a été exposé à ces enchères que 11.297 balles, dont 7.569 balles ont trouvé preneurs.

Les acheteurs de tous les pays étaient nombreux mais, sous le coup des circonstances défavorables, ils étaient peu désireux d'opérer ; une grande irrégularité a régné dans les cours.

En résumé, on a dû constater sur les prix de main ferme, payés pour les laines de la nouvelle tonte, une baisse de 5 à 10 centimes sur les genres supérieurs de 10 à 15 centimes sur les autres qualités.

La clôture des enchères a cependant repris un peu d'animation et les cours ont regagné 5 centimes sur les séances précédentes.

A partir de ce moment, le marché d'Anvers a été très calme et la demande fort restreinte.

Les détenteurs n'ont cependant pas cessé un seul instant de maintenir fermement leurs prix malgré l'accroissement du stock, et les lots traités pendant les derniers jours de mars ont même obtenu une avance de 5 centimes pour toutes les qualités sur les prix de clôture des enchères de février.

A Londres, la première série des enchères de laines a commencé le 28 février et a été clôturée le 31 mars.

D'après les catalogues, on a offert un total de 273.620 balles, dont environ 9.000 balles d'Australie et 7.000 balles du Cap ont été retirées par suite des limites trop élevées.

Le nombre des acheteurs a été satisfaisant pendant toute la durée de la série et l'animation n'a cessé de régner.

Les prix ont été, dès l'ouverture, ceux de la fin des précédentes enchères, et la vente s'est terminée pour ainsi dire sans fluctuations.

Notons cependant que les bonnes laines d'Australie ont été en vive demande, que les prix s'en sont ressentis et qu'on a pu coter pour la fin 5 à 10 0/0 de hausse sur l'ouverture, tandis que les genres scoured inférieures défectueuses, et crossbred communes, ont montré une légère faiblesse.

Il est à remarquer que la spéculation n'a pris aucune part à cette série d'enchères et que les besoins seuls de la consommation directe ou indirecte ont fait les cours.

Les fluctuations insignifiantes en sont d'ailleurs une preuve, et cette circonstance a aidé à rétablir la confiance dans l'article.

Pendant les mois suivants, les affaires en laines ont été assez actives, mais peu satisfaisantes.

La difficulté d'obtenir des prix tant soit peu rémunérateurs persistant toujours, nos transactions, tant ici qu'avec l'étranger, n'ont pu donner un résultat très favorable. Cependant, les prix des laines se sont maintenus avec une rare fermeté et en accusant une avance réelle sur les cotations établies à la fin du premier trimestre.

Digitized by Google

Au Havre et à Anvers, les transactions n'ont pas été très importantes pendant cette période, mais malgré des stocks très forts, la confiance n'a pas fléchi et les détenteurs ont maintenu leurs hautes prétentions. Bien des affaires n'ont pu aboutir par suite de leur extrême raideur.

A Londres, la deuxième série d'enchères de laines coloniales s'est tenue du 16 mai au 29 juin.

Pendant toute la durée de cette série, le nombre des acheteurs a été grand, et les offres se sont faites avec animation et confiance.

Quant aux prix, ils se sont maintenus avec fermeté, et sont restés ceux payés au meilleur moment des ventes de mars, les croisées communes étant à peu près les seules qui aient rétrogradé.

De juillet à septembre les cours de la laine se sont fermement soutenus sur les marchés principaux, nous en trouvons la preuve dans les enchères publiques qui ont été tenues respectivement :

A Anvers, du 25 juillet au 5 août, avec 29.743 balles exposées, dont 20.502 balles vendues.

Au Havre, du 18 au 20 juillet, avec 7.163 balles exposées, dont 1.485 vendues; du 19 au 22 septembre, avec 10.315 balles exposées dont 7.291 balles vendues.

Et à celles de Londres qui ont commencé le 22 août pour se clôturer le 2 octobre, avec un total de 362.000 balles à offrir, dont la plus grande partie a trouvé preneurs.

Partout on a payé les pleins prix des ventes précédentes à de très petites différences près, et la position de l'article est restée bonne sur les marchés régulateurs que nous venons de mentionner.

Pour les mois suivants, les prix sont restés sans changement, et les enchères tenues à Anvers et à Londres, ont marché d'une manière satisfaisante.

Sur la première de ces places, les ventes publiques ont eu lieu du 7 au 25 novembre avec 31.736 balles exposées, dont 27.250 balles vendues; et à Londres du 21 novembre au 8 décembre, avec 126.000 balles exposées, sur lesquelles 119.000 balles ont trouvé preneurs, et cela à des prix pleinement soutenus.

Cependant, malgré cette fermeté des prix, le commerce laitier de notre place n'a pas eu à se louer beaucoup plus du dernier trimestre que du restant de l'année; il y a eu certainement des moments plus animés, notamment la période qui a suivi les enchères d'Anvers et pendant laquelle les transactions ont été assez actives, mais dans leur ensemble, les affaires ont été très calmes.

Elles resteront difficiles et pénibles tant que persistera la situation tendue des affaires en général, mais, dès qu'il se présentera une amélioration, nous ne doutons pas que notre commerce et spécialement celui des laines lavées, ne retrouve des jours plus favorables.

La production des laines continue à augmenter en Australie et à La Plata, mais elle reste stationnaire au Cap de Bonne Espérance et elle diminue en Europe.

Voici le tableau comparatif des arrivages reçus en Europe, pendant les dernières années des trois principaux pays de production d'outre-mer :

		1881	1882	1883
Australie,	Balles	814.000	933.000	999.000
Cap de Bonne Esp.,	»	203.000	197.000	192.000
La Plata,	»	320.000	276.000	314.000
Totaux,	»	1.337.000	1.405.000	1.505.000

C'est la première fois qu'une année donne à elle seule une augmentation de 100.000 balles. C'est la première fois aussi que La Plata atteint le chiffre de 300.000 balles et que les importations totales en Europe dépassent le chiffre énorme de 1.500.000 balles.

C'est dans cette augmentation de production que nous devons chercher la cause de l'activité plus grande qui a régné dans nos établissements industriels.

Espérons que le développement continuera.

Il y aura toujours du bien-être pour nos populations ouvrières tant que la production de la laine marchera de pair avec l'outillage destiné à la travailler.

Lavage et épaillage chimique de laines.

L'année a mal commencé pour nos lavoirs et pour nos épaillages. Tout le premier trimestre a été mauvais, mais une amélioration s'est produite dès le mois d'avril et s'est pleinement maintenue jusqu'en octobre.

La période d'été a été des plus actives.

Le mois de novembre a laissé considérablement à désirer; décembre, en revanche, a amené une nouvelle reprise et nous avons terminé l'année dans un excellente situation.

En résumé, l'exercice a donné huit bons mois contre quatre mauvais.

C'est relativement satisfaisant.

Il y a déjà plusieurs années que nos lavages ont atteint une perfection très grande. Les progrès sont donc difficiles de ce côté, et nous constatons pourtant que nos lavoirs travaillent de mieux en mieux.

L'emploi de plus en plus général des eaux du bassin de la Gileppe a mis les établissements du centre de la ville à la hauteur de ceux de l'extérieur, de sorte que tous nos lavoirs indistinctement sont à même aujourd'hui de produire un travail irréprochable.

Les progrès sont surtout marquants du côté de l'épaillage. Ce mode de manipulation de la laine donne des résultats auxquels on ne se serait jamais attendu.

Les exigences de la clientèle, qui devient de plus en plus sévère pour la présence des moindres traces de matières végétales dans le tissu, ont fait abandonner dans bien des cas le système d'échardonnage mécanique pour le remplacer par l'épurage chimique de la laine.

Digitized by Google

Cette évolution s'accentue chaque jour de plus en plus.

Aussi voyons-nous l'industrie de l'épaillage se développer rapidement.

Sur tous les points de l'arrondissement, il est question de créer de nouveaux carbonisages, et nous avons lieu de craindre que l'extension trop rapide ne vienne bientôt compromettre cette branche de travail, comme elle a compromis antérieurement les lavoirs et les filatures.

Un fait à noter dans nos lavoirs est l'introduction presque générale du moteur hydraulique.

Forcés de consommer de fortes quantités d'eau du bassin de la Gileppe, sous une pression considérable, nos laveurs utilisent cet élément comme force motrice avant de s'en servir pour le traitement de la laine.

Ils réalisent ainsi une économie considérable qui compense une forte partie du prix de l'eau.

Au moment où nous publions ce rapport, nous sommes menacés d'une disette d'eau.

L'étiage du bassin a baissé au point de commander impérieusement des mesures extraordinaires.

Le Conseil communal de Verviers a dû voter le rationnement de l'eau pour les grands consommateurs.

C'est là une difficulté aussi malheureuse qu'inattendue et elle vient donner raison aux optimistes qui ont prédit l'insuffisance de la réserve d'eau de la Gileppe.

Il est fortement question de surélever le barrage. On l'augmenterait de cinq mètres, ce qui donnerait un supplément d'eau de 6 à 7 millions de mètres cubes.

La dépense devant être assez minime et le débit de l'eau étant désormais assuré, il n'y a pas à hésiter et nous comptons sur la prompte réalisation du nouveau projet.

(*à suivre.*)

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Renard frères.—154.682.—5 avril 1883.—Genre de broche de filature pour la production de bobines sans tube intérieur, etc.

Société Alsacienne de constructions.—154.762—11 avril 1883.—Système de lubrification des broches des machines de filature.

Coggeshall.—154.111.—6 mars 1883.—Système de fusée pour bobines à l'usage des métiers à navettes.

Quilbier.—154.211.—10 mars 1883.—Nouvel appareil dit ourdi-pliage ayant pour objet d'ourdir et plier directement, etc.

Buissart.—154.287.—17 mars 1883.—Perfectionnements dans les navettes de métiers à tisser.

Dawson.—154.326.—15 mars 1883.—Arrêt instantané, sans frein, sur les arbres ou autres engins, des machines à tisser, etc.

Jourjon et Flacher.—154.355.—17 mars 1883.—Perfectionnements aux machines jacquard pour la fabrication des rubans et velours, etc.

Delaunoy-Destombe.—154.429.—23 mars 1883.—Excentrique servant à raccourcir la course de l'axe à deux manivelles du métier à tisser.

Glattard.—154.442.—22 mars 1883.—Perfectionnements dans les métiers à tisser et leur application à l'obtention de nouveaux produits tissés.

Sociétés Rose et Abraham frères.—154.429.—23 mars 1888.—Genre de tissu imitant le tapis persan.

Grosselin père et fils.—154.545.—30 mars 1883.—Tambour laineur à chardons végétaux ou métalliques roulant à énergie variable.

Pruvot et Duquesne.—154.590.—2 avril 1883.—Nouveau système d'arrêt mécanique à tisser pouvant s'adapter à tous les métiers.

Viguet fils et Cie.—154.630.—6 avril 1883.—Nouveau système de feutrage des étoffes sans grains.

Gallant.—154.760.—9 avril 1883.—Moyen de fabriquer tous les rubans d'un même métier avec une seule chaine.

Lowe et Lamb.—154.254.—12 mars 1883.—Perfectionnements dans les machines à tricoter.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Durand et Cie, draperie, boul. des Dames, 166, Marseille.

Lambard, Devienne et Cie, tailleurs, rue Petits-Champs 5, Paris.—Capital : 75.000 fr.

Cordier et Cie, tailleurs, rue Merivaux, 3, Paris.—Capital : 10.000 francs.

Descayrac frères, fabricants, rue Oberkampf, 16, Paris.—Capital : 10.000 francs.

Bachou frères, fabricants de draps, à Camarès (Aveyron)—Capital : 300.000 francs.

Vitalis frères, fabricants, à Lodève.—Capital : 900.000 fr.

J. Teisserenc, et Cie, fabricants à Lodève.—Capital : 600.000 francs.

Calvet et Bernard et fils, fabricants à Lodève.—Capital : 600.000 francs.

Martin frères, fabricants, à Lodève.—Cap. 960.000 fr.

Coupé et Rennes, tailleurs, rue Le Peletier, 17, Paris—Capital : 30.000 francs.

Mango, Barbier et Mottet, md. de nouveautés, rue Rivoli, 84, Paris.—Capital : 300.000 francs.

J. Rosenbeck et Cie, tailleurs, rue Rivoli, 67, Paris.—Capital : 40.000 francs.

G. Prengrueber et Cie, filateurs, à Trélon (Nord).—Capital : 150.000 francs.

Delsour et Revillain, teinturiers, à Tourcoing.—Capital : 15.000 francs.

Boisset Aynard et fils, drap. à Montluel (Ain).—Capital : 2.000.000 francs.

J. Laval et Cie, fabricants de draps, à Castres.—Capital : 300.000 francs.

Modifications de Sociétés

Cernouls-Noulès père et fils, à Mazamet.

Digitized by Google

Dissolutions de Sociétés

Mango, Barbier et Mottet, nouveautés, rue Rivoli, 88, Paris. — Liquidateur : La nouvelle société constituée sous la même raison sociale.

Séparations de biens.

Arnould-Vanneroy, fab. de draps, à Sedan.
Domont-Jourquain, tailleur à Saint-Quentin.
Bleuse-Beaufrère, tailleur, à Saint-Quentin.
Alquier-Abelous fils, manufacturier, à Labastide-Rouairoux.
Durrieux-Ansaldi, tailleur, à Toulon.
Telmont-Chataignier, tailleur à St-Etienne.

Déclarations de Faillites.

Bisiaux, tailleur, Valenciennes; du 9 octobre.— Legrand, syndic.
Pons-Martin, tailleur, à St-Quentin, du 4 septembre.— Braillon, syndic.
Blaise, manufacturier à Balan (Ardennes), du 19 octobre.— François, syndic.
Frière, dit Lambert, tailleur, du 2 octobre.— Sivrière, syndic.

Homologation de Concordat.

Dubost, tailleur, rue Vivienne, 53, Paris. — 25 0/0 en 5 ans par 5e.

Annulation de Société

Gilles et Gouvenot, tailleurs, rue Morny, 131, Paris. — Liquidateur : Sourian, du 28 septembre 1883.

REVUE DES MARCHÉS

Havre 16 octobre, — (Revue du 1er au 15 octobre. — Les arrivages ont été de 658 balles; les débouchés de 1.061 balles; stock ce jour 3.515 balles; contre 2.912 balles, à pareille époque 1882.

Nous avons peu de transactions à signaler dans les laines de la Plata pendant cette quinzaine.

Les Russie fines ont continué à jouir d'une bonne demande dans la parité des cours établis.

Il a été écoulé pendant cette quinzaine : 184 balles Plata, 841 balles diverses provenances.

Marseille, le 19 octobre 1883.—Nous avons eu de nombreux débarquements cette semaine, mais jusqu'ici aucune affaire de quelque importance n'a été traitée.

Les avis de la fabrique et de l'étranger sont toujours froids.

Marseille, le 26 octobre 1883.

Nous avons eu cette quinzaine un petit courant d'affaires; presque tous nos genres y ont participé, mais sans amélioration dans les cours qui ne peuvent se relever en présence des avis de nos centres manufacturiers et de l'étranger.

Des dépêches de Melbourne annoncent que le 17 courant, premier jour de la vente, il n'a été offert que des quantités fort restreintes et que grâce à l'animation des acheteurs, toutes les laines exposées ont été enlevées sans hésitation et aux pleins prix de 1882.

Pour plusieurs marques, la tonte est plus belle que de coutume : les Victoria, les Upper-Murray, les Port-Philippe, sont incontestablement meilleures; par contre, les Sydney, sur lesquelles on fondait de bonnes espérances, sont inférieures à cause de la grande sécheresse survenue en août et de la mortalité qui s'en est suivie.

Voici quels étaient les arrivages de laines à Londres, à la date du 27 octobre, pour les ventes publiques qui auront lieu sur cette place à partir du 20 novembre 1883.

Sydney		19.840 b.
Port-Philippe		6.393 »
Van-Diémen		231 »
Adélaïde		3.951 »
Swan-River		2 »
Nouvelle-Zélande		12.046 »
Total Australie		42.433 b.
» Cap de Bonne-Espérance		16.835 »
Ensemble		59.268 »
Réexpéditions probables :		
Australie	b.	
Cap Bonne-Espérance	3.000 »	3.000 »
Arrivages actuels		56.268 b.
Cargaisons flottantes { Australie	20.567 b.	
Cap. B.-E	15.165 »	35.732 b.
Arrivages destinés aux enchères		92.000 b.
Anciennes existences { Australie	47.000 b.	
Cap. de B.-E.	11.000 »	58.000 b.
Stock approximatif à l'ouverture		150.000 b.

La demande augmente mais les transactions sont arrêtées par les prétentions plus élevées des détenteurs.

Depuis les dernières ventes on a traité de gré à gré environ 1000 balles en Cap et Crossbred aux plus hauts cours, et autres petits lots.

La demande pour les croisées continue en hausse dans le Yorkshire.

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

MINISTÈRE DE LA GUERRE

Hôtel de l'intendance militaire.— Le 22 janvier 1884, à 2 heures, adjudication pour le service de l'habillement de la fourniture des draps nécessaires dans l'armée de terre.

Le nombre de lots de draps dont la même personne peut être titulaire est fixé par la commission d'adjudication, d'après la force constatée de production de ses usines, sans que, pour aucune d'elles, ce nombre puisse être supérieur à douze lots

Si un entrepreneur de fourniture de drap devient ultérieurement adjudicataire de la fourniture des effets d'habillement dans le 6e ou le 7e corps d'armée, le nombre fixé par la commission sera réduit de sept lots pour le 6e corps, ou de quatre lots pour le 7e corps, et les lots qui lui seraient retirés par suite de cette réduction seront remis en adjudication.

On peut prendre connaissance du cahier des charges dans les bureaux des directeurs du service de l'intendance militaire, à Paris, à Lyon et au chef-lieu de chaque corps d'armée.

Les personnes qui voudront concourir aux

adjudications devront faire parvenir avant le 1er novembre au sous-intendant militaire, ayant à Paris la surveillance administrative du service de l'habillement, une demande d'admission accompagnée des pièces indiquées dans l'instruction sur le mode d'adjudication.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

ON DEMANDE *Une personne de la partie, pour être intéressée ou associée*, dans une Manufacture de drap, force hydraulique à La Cote de Chamborand, près la gare de la Souterraine (Creuse).

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un Continu à lanières (Système Martin), produisant 100 bons fils pour carde de 1 mètre 20 d'arassement. Cet appareil a fonctionné 2 mois.— *S'adresser au bureau du journal sous le* n° 67.

A VENDRE Une **EFFILOCHEUSE** état neuf, construction Berthier, de Paris, *tambour bronze 50 sur 50, pointes neuves.*
S'adresser à M. A. JEHL, à Mazamet (Tarn).

A VENDRE Un **appariel diviseur à deux peigneurs**, *en très bon état*, construction Mercier 1878.
Peigneurs de 300 m/m de diamètre.
Arrasement de 1 mètre 20.
Commande complète, rechanges, etc.
Prix : 800 francs
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE *D'OCCASION* environ 7.000 kilos laines "**Cross bred**" filées et retordues au titre anglais de 3 fold 20 et 2 fold 8,
BLANCHES, NOIRES ET MÉLANGÉES
S'adresser à J. F. HORSKY à *Brünn* (Autriche).

A VENDRE
50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemaire).
Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une pleuse mécanique.
S'adresser à M. Clément Dupire, *à* Roubaix

A VENDRE
Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 160 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix: 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
~~Une presse hydraulique pour indienne, prix : 800 fr.~~
Une sécherie (Pasquier), 5 tablier, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-les-Elbeuf.

Digitized by Google

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PARETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*)

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN

Cr DUPIRE & Cie

ROUBAIX (NORD).

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7

REPRÉSENTATION

En Draperies et Tissus divers

DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0

sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.

S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX

COULEURS D'ANILINE UNE IMPORTANTE MAISON DE PORTUGAL *demande à représenter dans ce royaume*, une bonne manufacture de couleurs d'aniline. — *S'adresser à* MM. VIUVA DE MONTELLANO ET FILHOS, *à LISBONNE* (PORTUGAL).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

TANNERIE, CORROIERIE

Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPROT, 87

USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20

Roubaix (Nord).

VIUVA DE MONTELLANO & Fos

139, rue de la Magdeleine, 139

LISBONNE (PORTUGAL)

MAISON FONDÉE EN 1860

EXPORTATION des **tontisses, flocons, bouts, chiffons** et tous **déchets de laines** du PORTUGAL

REPRÉSENTATION DE MAISONS ÉTRANGÈRES

Pour la vente des Machines et Outils pour la fabrication des draps

LAINES NATURELLES ET ARTIFICIELLES A LA CONSIGNATION

M. BONVOISIN fils

PEPINSTER

COTONS TEINTS

EN TOUTES NUANCES ET QUALITÉS

Spécialités : **NOIR EXTRA** par PROCÉDÉ SPÉCIAL prix avantageux et résistance au foulage garantie — **NOIR GRAND TEINT A L'ANILINE**, inaltérable et résistant à tous les acides.

Stock permanent de toutes les numéros courantes et des diverses qualités de cotons écrus et blanchis. Prompte livraison.

TEINTURE A FAÇON

Adre DAVID & Cie

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc

De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, TRINGLES, CHEVALETS et CROCHETS

FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES

CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du CACHE-ÉPOUTIL, C. J. GILKINET

Amiante en Fils, Cordes et Cartons

pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE)

COLLECTION

D'ÉCHANTILLONS

DE DRAPERIES

DE LA DERNIÈRE NOUVEAUTÉ

AVEC DÉSIGNATIONS ET TISSUS

PRIX : 15 FRANCS PAR SAISON

On s'abonne chez M. FÉLIX HOUTE, dessinateur en tissus, *rue Henri, 10, à Elbeuf.*

Digitized by Google

IMPORTATION & EXPORTATION

DE

DÉCHETS DE LAINE

En tous Genres

ANCNE MON BOUJIARD & GRUBBEN

GUILLAUME GRUBBEN, SUR

ELBEUF

DÉGRAISSAGE, ÉPAILLAGE, TEINTURE ET EFFILOCHAGE

Woollen Wastes, shoddies & flocks of all Kinds

AGENTS WANTED.

Woll-Abgänge in allen Sorten

AGENTEN GESUCHT

SOCIÉTÉ ANONYME VERVIÉTOISE

POUR LA

CONSTRUCTION DE MACHINES

VERVIERS (Belgique)

DIRECTEUR-GÉRANT G. NOUGUIER

Spécialité de machines pour le lavage automatique, le cardage et la filature de laine cardée et peignée et pour les manufactures de draps.

CHAUDIÈRES — **MACHINES A VAPEUR** *de toutes puissances*

MACHINES-OUTILS, POMPES, etc.

Entreprise à forfait pour l'installation complète d'établissements pour la FILATURE DE LA LAINE *et la* FABRICATION DU DRAP, *livrables mis en train et avec le personnel dirigeant*

Adresse télégraphique : NOUGUIER, Verviers (Belgique).

Digitized by Google

INVENTIONS ET PREFECTIONNEMENTS

TISSUS-ÉPONGES

Par MM. Binder et Jalla jeune.

Ce genre d'étoffes se fabrique habituellement en coton. MM. Binder et Jalla jeune ont cherché à produire le tissu-éponge tout laine ou bien laine et coton; la difficulté résidait dans le défaut de soutien de la matière première. Sans rien changer au mode de fabrication, faisant usage, comme d'ordinaire, de deux chaînes et d'une trame (la chaîne de poil en laine); les brevetés donnent aux boucles la résistance nécessaire en appliquant sur la chaîne-poil un parage énergique à base d'amidon ou de fécule.

FABRICATION DE TISSU-FEUTRE

Par MM. Jegler et Offermann.

L'étoffe brevetée se compose d'un drap de laine tissé, formant support, et d'un matelas ou nappe, soit de laine, soit d'autres matières pouvant s'allier au tissu par le feutrage. Le drap, préalablement pénétré de vapeur pour faciliter le soulèvement des fibres qui recouvrent la contexture élémentaire, est dirigé en même temps que la nappe cardée entre deux rouleaux presseurs. A la suite, se trouve un bac contenant, pour 100 litres d'eau, de un à deux kilogrammes de savon neutre ou alcalin. Le tissu et la nappe qui l'accompagne, maintenus par des rouleaux dans la dissolution savonneuse qu'ils traversent lentement, sont laminés, au sortir de la cuve, par une presse essoreuse, puis feutrés par les moyens connus.

LACET DRAPÉ PEIGNÉ

Par MM. Renard frères.

MM. Renard frères ont fait breveter antérieurement des lacets drapés fabriqués avec des fils cardés; l'article qu'ils revendiquent par ce nouveau brevet diffère essentiellement du précédent en ce que les fils peignés y dominent ou s'y trouvent combinés par moitié avec les fils cardés, ceux-ci n'intervenant dans le produit que pour en permettre le foulage.

Au lieu d'un retors constitué par un seul fil cardé et par un seul fil peigné, MM. Renard utilisent des retors à éléments multiples. Suivant la grosseur des différents fils, ces fabricants font varier non seulement l'épaisseur, mais l'aspect du lacet.

Enfin, en ajoutant au retors soit un, soit plusieurs fils d'origine végétale, coton ou autre matière, MM. Renard obtiennent un article qu'ils désignent sous le nom de lacet chiné peigné.

FEUTRAGE DES FILS DE LAINE

Par M. Monchablon.

Il arrive que les boudins de laine transformés en fils par simple feutrage présentent des points faibles, qui déterminent des ruptures et du déchet lors des opérations successives du tissage. M. Manchablon attribue ces déchets à la fixité de l'auge dans laquelle les boudins sont soumis à l'action du tambour rota-frotteur. Le breveté remplace donc l'auge fixe par une toile sans fin fournissant le même développement que le susdit tambour. Cette toile enveloppe le tambour, comme l'auge, sur une partie de la circonférence, et est constamment humectée d'eau savonneuse et chaude par l'intermédiaire d'un rouleau tournant dans un bac disposé à la partie inférieure de la machine.

FABRICATION MÉCANIQUE DE BONNETERIE EN LAINE MOHAIR

Par M. Coutelier

La nature de la laine mohair, qui possède un lustre comparable à celui de la soie, en rendait l'emploi à peu près impossible sur les métiers de bonneterie. Cette matière se travaillait exclusivement à la main, au crochet.

Pour l'utiliser dans la fabrication mécanique, notamment sur le métier dit « bonnetier français », M. Coutelier indique deux procédés : le premier consiste à humidifier la laine mohair et à la travailler à l'état humide; le second est basé sur une sorte d'«ensimage» à l'aide de corps gras possédant la propriété de conserver la souplesse aux fibres sèches. La glycérine est particulièrement recommandée pour cet objet.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

Quel que soit le raccord du sergé dont on veut obtenir les cannelés irréguliers il suffira pour les composer tous, d'ajouter d'abord, un nombre quelconque de duites une à une à la première du sergé cannelé régulier, puis à tous les tissus obtenus, d'ajouter toujours une à une le même nombre de duites à tous les autres successivement, en s'arrêtant à la moitié des duites qui se trouvent au-dessus, si c'est un nombre pair, et à la moitié moins une demie si c'est un nombre impair; puis reprenant indéfiniment les tissus composés, on y ajoutera le même nombre de duites que précédemment, en partant de la duite qui se trouve à la même distance que la précédente duite augmentée se trouve de celle qui la précède; et ainsi de suite

Digitized by Google

indéfiniment, en augmentant successivement les unes après les autres les duites au-dessus, pour s'arrêter toujours à la moitié ou la moitie moins une duite des duites disponibles.

Pour faire mieux saisir cette méthode dans ce qu'elle a d'abstrait, ci-dessous les treize séries obtenues avec un sergé de sept cannelé régulier, on pourra conclure pour les autres.

Les points indiquent les duites qui doivent être augmentées successivement en se servant des tissus obtenus dans les séries précédentes. Aussi, la première série, *(fig. 1)*, sera augmentée à la première duite. La deuxième série, (*fig.* 2), déjà augmentée à la première le sera à la 2e. La troisième série déjà augmentée à la première le sera à la 3e. La 4e série déjà augmentée à la première le sera à la 4e. La 5e série reprenant les tissus de la seconde déjà augmentés à la première et à la deuxième duite on les augmentera à la troisième. La 6e série reprenant les tissus de la seconde on les augmentera à la quatrième duite. La 7e série reprenant les tissus de la seconde on les augmentera à la cinquième duite. La 8e série reprenant les tissus de la troisième on les augmentera à la 6e qui se trouve à égale distance de celle déjà augmentée. La 9e série reprenant les tissus de la 5e série on augmentera la 4e duite, et ainsi de suite.

1 2

Sergés nattés

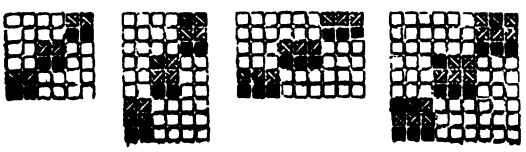
Les sergés nattés se divisent en sergés nattés effet de trame et en sergés nattés effet de chaîne, qui se subdivisent en réguliers et irréguliers.

Les sergés nattés effet de trame se composent, soit avec les sergés effet de trame cannelés en chaîne en leur ajoutant des fils, soit avec les sergés effet de trame cannelés en trame en leur ajoutant des duites. Les sergés nattés effet de chaîne se composent : soit avec les sergés effet de chaîne cannelés en chaîne, soit avec les sergés effet de chaîne cannelés en trame, dans les deux cas, le résultat est le même, soit que l'on se serve des cannelés en chaîne ou des cannelés en trame.

Pour simplifier, nous ne parlerons que des sergés nattés effet de trame obtenus avec les sergés effet de trame cannelés en trame auxquels on ajoute des duites :

On mettra 1° un nombre égal et indéfini de duites semblables à toutes les duites des sergés effet de trame cannelés en trame réguliers.

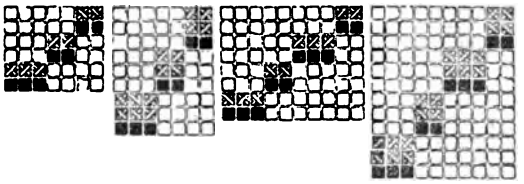
Exemples :



Les sergés nattés réguliers s'obtiennent dans cette série: ce sont ceux dont le nombre de fils est égal au nombre de duites.

2° On ajoutera comme dessus à tous les sergés effet de trame cannelés en trame irréguliers.

Exemples :



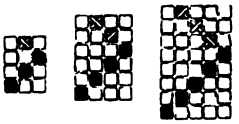
Puis procédant exactement comme il a été dit pour les sergés cannelés irréguliers, on suivra la même marche en ajoutant une à une un nombre égal de duites à celui ajouté précédemment, en se servant des tissus déjà obtenus dans les deux séries ci-dessus et les suivantes que l'on obtiendra.

Sergés serpentinés

Les sergés serpentinés se divisent en sergés serpentinés en chaîne, et en sergés serpentinés en trame qui se subdivisent en effet de chaîne et en effet de trame.

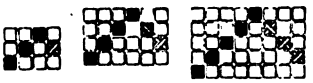
Les sergés serpentinés en chaîne effet de trame se composent en ajoutant aux sergés effet de trame les duites qui les composent sauf, la première et la dernière, mais dans l'ordre renversé.

Exemples :



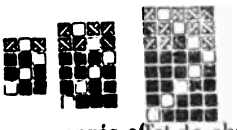
Les sergés serpentinés en trame effet de trame se composent en ajoutant aux sergés effet de trame les fils qui les composent sauf le premier et le dernier mais dans l'ordre renversé.

Exemples :

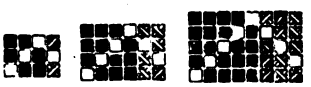


Les sergés serpentinés en chaîne effet de chaîne se composent en ajoutant comme ci-dessus aux sergés effet de chaîne leurs duites dans l'ordre renversé, sauf la première et la dernière.

Exemples :



Les sergés serpentinés en trame effet de chaîne se composent en ajoutant comme ci-dessus des fils aux sergés effet de chaîne.

Exemples : 

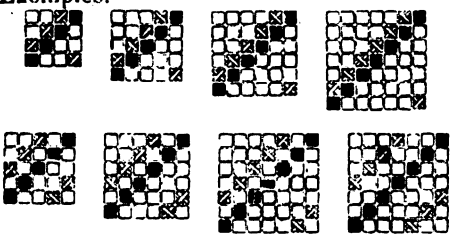
Diagonales

Les diagonales sont dérivées des sergés de quatre et suivants en ajoutant à chaque fil régulièrement une ou plusieurs levées. A chaque fil des sergés effet de trame on ajoute pour obtenir des diagonales : 1° une 2e levée

Digitized by Google

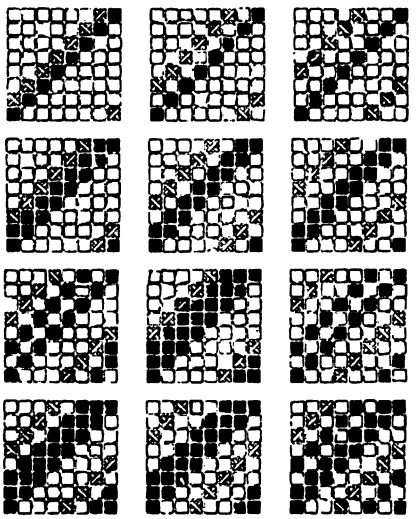
à la suite de celle déjà portée puis en sautant une duite, deux duites, trois duites, pour s'arrêter à celle qui se trouve à la moitié moins une des duites disponibles, si c'est un nombre pair, ou à la moitié moins une et demie si c'est un nombre impair de duites.

Exemples:



Puis reprenant les tissus obtenus, on ajoutera une levée de plus à chaque fil, d'abord sur celle qui suit celle déjà ajoutée, puis en sautant d'une chaque fois jusqu'à ce qu'on arrive à la moitié des duites qui restent, et ainsi de suite indéfiniment, en ayant soin toutefois de n'ajouter la première duite qu'à la même distance que celle qui a été ajoutée précédemment se trouve de celle aussi qui la précède.

Ci-dessous toutes les diagonales obtenues, avec un sergé de huit comme exemple, dans leur ordre de composition.



F. Houte
Professeur de tissage à Elbeuf

(*à suivre*)

MONTAGE. — *Genres Hiver*

— 557 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 21.600 mèt. nuance foncée, retordus sur le détors 50 tours au décimètre.

B, foncé, filé au titre de 10.800 mètres au kil.

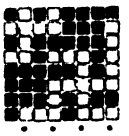
Largeur sur le métier: 1 mètre 77.

Il entre 255 duites au décimètre.

Ourdissage :

1 retors *A*
1 foncé *B*
—
2 fils

Tissu de fond



Bas

Nombre de fils à la chaîne: 4.400.

Il faut 8 lames.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Rôt : 62 broches 1/7 au décimètre.

Tissage pareil à l'ourdissage.

Faire correspondre les fils *B* sur les lignes indiquées auprès des figures.

Retrait au foulage : 17 0/0 pour employer 1 kil. 100 grammes par mètre.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : demi-brut.

— 558 —

Ourdissage :

1 retors *B*
1 retors *C*
1 retors *B*
9 { 2 retors *A*
9 { 1 retors *B*
1 retors *C*
1 retors *B*
2 retors *A*
1 retors *B*
1 retors *A*
1 retors *B*
3 retors *A*
1 retors *B*
1 retors *A*
1 retors *B*
2 retors *A*
3 retors *B**
1 retors *A**
1 retors *B**
1 retors *A**
1 retords *D**
1 retors *A**
1 retors *B**
1 retors *A**
3 retors *B**
2 retors *A*
1 retors *B*
1 retors *A*
1 retors *B*
3 retors *A*
1 retors *B*
1 retors *A*
1 retors *B*
1 retors *A*
—
54 fils.

Nombre de fils dans la chaîne: 2.250.

Largeur sur le métier: 1 m. 77.

Il faut 18 lames.

Rôt : 42 broches 1/3 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 3 par brochée.

Tissage pareil à l'ourdissage.

Il entre 180 duites au décimètre.

Commencer l'ourdissage et le tissage en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 18 0/0 pour employer 1 kil. 100 de fil gras par mètre.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : velouté.

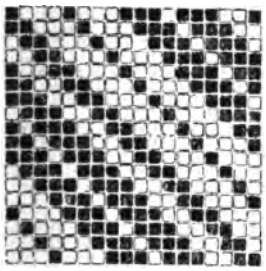
Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils, au 10.800 mèt. nuance clair, retordus sur le détors, 10 t. au décimètre.

Digitized by Google

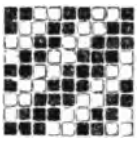
B, retors composé de 3 fils au 16.200 mètres foncé et 2 clairs, retordus sur le détors, 10 tours au décimètre.
C, comme *B*, clair foncé et nuance vive.
D, comme *A*, nuance foncée.

Tissu de fond



Bas

Tissu pour les bandes



Bas

Bandes de 18 retors *D* remplaçant les fils marqués * sur l'ourdissage.

— 559 —

Désignation des fils :
A, foncé, filé au titre de 10.800 mètres, au k.
B, *C*, *D*, nuances vives au 10.800 mètres au k.
E, foncé, filé au titre de 9.000 mètres au kil.

Tissu de fond

Bas

Nombre de fils à la chaîne : 4.200.
Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.
Il faut 6 lames.
Bandes de 24 foncés *A*, bordées par la fin de l'ourdissage,

Ourdissage :

5 foncés *A*
1 fil *B*
2 foncés *A*
1 fil *C*
2 foncés *A*
1 fil *D*
—
12 fils.

Rôt: 52 broches 3/4 au décimètre.
Passage des fils dans le rôt : une brochée à 4 et une à 5 fils.
Tissage uni foncé *E*.
Il entre 215 duites par décimètre.

Retrait au foulage : 20 0/0 pour employer 1 kil. 100 grammes de fils gras.
Largeur définitive: 1 mètre 40.
Apprêt : drapé.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-contre.

L. B.

RAPPORTS CONSULAIRES

Province d'Erzeroum.

L'Allemagne et l'Autriche fournissent une sorte de drap composé de mauvaise laine mélangée de coton, que l'on rend très épais en y ajoutant ensuite des couleurs très vives. Ils se vendent de 4 à 10 fr. l'archine de 69 centimètres.

L'usage des draps européens prend tous les jours une nouvelle extension; non-seulement une bonne partie de la population de la ville a adandonné les étoffes grossières de la Roumélie et celles fabriquées dans le pays, pour employer les draps venant de l'Europe, à la confection de leurs vêtements, mais encore les villageois ainsi que les Kurdes ont commencé également à s'en servir. La vente des draps en couleur, très estimés, s'élève chaque année à 400.000 fr. Leur épaisseur est aussi recherchée par les personnes qui ont adopté le costume européen. La longue durée de l'hiver et la rigueur extrême du climat rendent difficile l'écoulement des draps légers.

La consommation de la flanelle va en augmentant; beaucoup de femmes du pays quittent leur costume national pour s'habiller à l'européenne; l'usage des robes avec cette étoffe étant indispensable pendant l'hiver.

Les qualités à bon marché, de couleurs vives, quadrillées, à bouquets ou à ramages ont un placement plus facile que les flanelles unies. L'archine se vend à Erzeroum de 6 à 12 piastres, suivant la qualité, soit de 1 fr.40 à 2 fr.80

Quant à la vente des tapis provenant des fabriques de l'Europe, elle est très limitée à Erzeroum. La population de cette province ne se sert que des tapis fabriqués dans le pays même, dont la durée est plus longue et les couleurs plus solides.

EXPORTATIONS ANGLAISES

DE TISSUS DE LAINE

MOIS DE SEPTEMBRE	1882	1883
En France	1.374.400 yards	1.914.500
Neuf premiers mois de :	1882	1883
France	15.467 700 yards	15.614.800
Australie	11.937.700	9.533.500
Colonies anglaises de l'Amérique du Nord	6.888.000	7.867.000
Etats-Unis	5.414.000	4.266.000
Belgique	4.376.300	4.159.200
Inde Anglaise	2.075 600	3.145.200
Allemagne	3.294.700	2.756.100
Chine	2.902.800	2.373.400
Brésil	1.683.900	2.015 700
République Argentine	1.501.600	1.594.100
Italie	1.413.100	1.993.900
Hollande	1.395.600	1.510.000
Suède et Norwège	726.300	704.200
Uruguay	512.900	704.200
Chili	805 500	629.000
Japon	675.700	580.400
Perou	392 100	431.300
Autres pays	6.957.200	7.362.900
Total	68.520.700	67.379.300
Sur lesquels		
Draps et nouveautés tout laine	14.437 700	12 841.800
Laine et coton	26.531.900	20.731.600
Etoffes diverses (laine)	27.551.100	33.805.900

Importation des matières premières en Angleterre

	1883		1883
Laines (pour la consommation intérieure)	8.473.628	kil.	8.554.986
Chiffons et effilochages	3.026.900		2.742.748

L'industrie anglaise des tissus bas prix laine et coton paraît donc avoir principalement souffert en 1883. La production des tissus tout laine se maintient grâce au marché français, qui absorbe à lui seul le quart des quantités exportées d'Angleterre.

Digitized by Google

MOUVEMENT COMMERCIAL DE L'ALLEMAGNE AVEC LA FRANCE

PENDANT LE MOIS D'AOUT 1883, (valeure en quintaux métriques)

	de France en Allemagne	d'Allemagne en France	Importations totales de l'Allemagne	Exportations totales
Laines en suint ou lavées	6.593	1.512	659.881	87.917
Effilochages	297	1.700	4.610	12.962
Fils de laine	851	153	15.088	4.719
Couvertures de laine	16	41	236	737
Bonneterie non imprimée	73	371	161	3.312
Draperie et lainages non imprimés	336	1.207	1.425	19.622
Bonneterie imprimée	—	24	—	121
Autres imprimés	—	18	102	937
Passementerie de laine	6	81	18	1.635
Peluche de laine	6	29	30	754
Broderies de laine	1	—	4	64
Châles tissés de plusieurs couleurs	4	8	4	640

TABLEAUX COMPARATIFS DE L'INDUSTRIE ELBEUVIENNE.

(Extraits du bulletin de la Société Industrielle d'Elbeuf.)

ÉTAT des industriels de la circonscription d'Elbeuf, avec indication du nombre de métiers à tisser et de la quantité de broches à filer.

Années	Nombre de fabricants: Elbeuf	Autres communes du canton.	Total	Nombre de métiers à tisser: Elbeuf	Autres communes du canton.	Total	Nombre de broches: Elbeuf	Autres communes du canton.	Total	OBSERVATIONS
1867	193	65	258	6.731	963	7.664	37.085	9.666	46.751	
1868	183	56	239	6.401	846	7.247	38.875	9.666	48 541	
1869	182	58	240	6.660	627	7.287	40.860	15.246	56.106	
1870	180	54	234	6.586	593	7.179	43.860	15.249	59.106	
1871	175	54	229	6.168	851	7.019	44.400	6.666	51.066	(a) Dont 391 à la mécanique
1872	173	48	221	5.880	780	6.460	44.300	18 600	62 900	(b) — 68 —
1873	173	48	221	5,988	668	6.656	50.600	23.000	74.000	(c) — 582 —
1874	159	41	200	5.681	622	6.303	50.600	23.600	74.200	(d) — 145 —
1875	160	33	193	5.877	530	9.407	45.020	18.700	63.720	(e) — 705 —
1876	157	31	188	5.772	626	6.398	44.620	34.600	79.220	(f) — 69 —
1877	145	32	177	5.638	713	6.351	41.600	33.900	75.500	
1878	145	30	175	5.562	797	6.359	37.625	41.750	79.375	
1879	137	30	167	5.712	831	6.543	40.885	35.750	76.635	
1880	134	23	157	4.635a	831b	5.766	36.335	35.490	71.852	
1881	132	25	157	4.127c	1.039d	5.167	26.545	35.390	61.935	
1882	122	23	145	3.997e	859 f	4.856	34.720	34.135	68.855	

Le nombre des ouvriers occupés par les fabriques, y compris les professions relevant de la fabrique, a été, en 1882, de 19.417.

ÉTAT DES LAINES ENTRÉES

Années	Kilos net	OBSERVATIONS
1868	19.000.000	
1869	19.858.557	
1870	11.457.142	
1871	11.117.640	
1872	19.405.400	
1873	17.854.030	L'emploi progressif de la blousse a déterminé la diminution progressive de la laine-mère.
1874	18 400.000	
1875	18.067.470	
1876	17.346.980	
1877	16.014.012	
1878	16.892.973	
1879	12 774.317	
1880	13.613.670	
1881	16.173.405	
1882	14.170.689	

ÉTAT DES CHARBONS ENTRÉS

Années	Tonnes
1868	?
1869	?
1870	1er semestre, 31 805 2me — 9.807
1871	37.534
1872	53.997
1873	59.593
1874	59.155
1875	52.337
1876	46.869
1877	44.773
1878	48.326
1879	48.048
1880	60.894
1881	56.628
1882	57.947

RENSEIGNEMENTS DIVERS

OBSERVATIONS

Depuis 1867, le chiffre d'affaires, sur la place d'Elbeuf, a constamment diminué.

En 1867, il était de 84.991.000 fr.
En 1878, — 78 272.649 fr.

En 1882, la production s'est maintenue à peu près dans les mêmes proportions.

Encore faut-il compter dans les chiffres ci-dessus énoncés 8 millions apportés, depuis 1871-1872, par les fabricants alsaciens de Bischwiller, émigrés à Elbeuf après la guerre.

Digitized by Google

CHAMBRE DE COMMERCE D'ELBEUF

La Chambre de commerce d'Elbeuf a reçu de M. le ministre du commerce la lettre suivante:

« Paris, le 20 octobre 1883.

« Monsieur le Président,

« Plusieurs agents du corps consulaire constatent qu'un grand nombre de voyageurs, représentant des maisons de commerce françaises, s'abstiennent d'entrer en relation avec eux et négligent ainsi un moyen facile de recueillir des renseignements précieux sur les besoins et les usages du pays qu'ils visitent, sur les goûts des habitants et sur le crédit qu'il convient d'accorder aux maisons indigènes.

« Vous apprécierez avec moi, Monsieur le Président, tout le parti que les voyageurs de commerce à l'étranger pourraient retirer du concours qui leur est offert, et je vous laisse le soin d'appeler sur les observations qui précèdent, l'attention des intéressés.

« Recevez, etc. »

Cour de Cassation

CONTRAVENTION A LA LOI DES ENFANTS DANS LES MANUFACTURES.

L'arrêt suivant de la cour de cassation confirme ou fixe les points d'une question qui intéresse au plus haut degré les manufacturiers et les patrons. Plusieurs de ces points ont été soumis à Rouen, depuis le commencement de cette année, au tribunal correctionnel, à la suite de contraventions relevées par le service d'inspection des enfants dans les manufactures.

La loi de 1874, les décrets de 1875 et suivants, sont généralement assez mal connus de ceux qui emploient des enfants. Ils sont, un beau jour, étonnés de se trouver sous le coup d'un procès en police correctionnelle, qu'on évitera en tirant profit de la communication suivante:

I. Les irrégularités commises par le maire dans la tenue des livrets d'ouvriers n'exonèrent pas les patrons et chefs d'industrie des obligations que la loi leur impose personnellement, notamment de celles prescrites par l'art. 10, §2, loi du 19 mars 1874, qui ordonne d'inscrire sur le registre réglementaire, le temps pendant lequel des enfants ont suivi l'école.

II. L'affichage de la loi du 19 mai 1874 doit être fait non-seulement dans les ateliers où travaillent les enfants, mais dans tous les ateliers dépendant de l'établissement.

III. Est interlocutoire comme préjugeant le fond et susceptible de pourvoir en cassation, l'arrêt qui ordonne une expertise à l'effet de rechercher si le manufacturier a pris les précautions légales pour interdire les travaux dangereux aux enfants et déterminer la disposition applicable suivant constatation d'expert.

IV. Les infractions prévues par la loi du 19 mai 1874 et le décret d'administration du 13 mars 1875 ne doivent pas être confondus. La contravention à l'article 2 du décret précité existe par le fait de l'emploi de l'enfant dans l'atelier où se trouve la machine dangereuse, sans qu'il soit nécessaire que le procès-verbal constate préalablement la cause du danger.

V. Les infractions à la loi de 1874 ayant le caractère de contraventions, l'art. 365) C. I. crim.) leur est inapplicable et les peines doivent être cumulées.

Conséquemment, ce n'est pas au nombre d'enfants qu'il faut s'attacher pour prononcer les peines, mais au nombre des contraventions commises, fussent-elles relatives au même enfant; par exemple, l'infraction à la durée du travail de l'enfant et l'omission de l'inscription de son nom prescrite par l'art. 10. Ces deux infractions commises au sujet du même enfant, donnent lieu à deux peines différentes.

VI. Pour qu'il y ait état de récidive et lieu à l'application des peines de l'art. 26 de la loi du 19 mai 1874, il suffit qu'il soit établi que les nouvelles contraventions commises l'ont été dans les douze mois qui ont suivi la précédente condamnation. Le rapprochement de la date du premier jugement de celle de la nouvelle infraction constatée par le procès-verbal précise l'état de récidive.

VII. L'obligation de séparer les ouvriers des appareils dangereux employés dans les usines est absolue; le juge de répression ne peut excuser la contravention à cette obligation, en la subordonnant à la déclaration préalable par le procès-verbal du danger que présentent les appareils. C'est au juge qu'il appartient de rechercher et de déclarer si la disposition de ces appareils crée un danger pour les ouvriers.

VIII. La contravention résultant de ce qu'un enfant âgé de moins de quatorze ans a été employé à porter des fardeaux excédant 10 kilogrammes ne peut être excusée par le double motif que le procès-verbal n'énonce pas le nom de l'enfant et n'indique pas exactement le poids du fardeau. Il suffit que l'indication de l'âge de l'enfant soit constatée et que le quantum du poids fixe par la loi soit dépassé.

SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE D'AMIENS

QUESTIONS MISES AU CONCOURS

POUR L'ANNÉE 1883-1884.

(Extrait du programme.)

Une médaille d'or

Pour un dynanomètre pouvant remplacer le frein de Prony, avec une installation plus commode que celle qui est nécessitée par ce dernier.

Une médaille d'or

Pour un moyen simple de déterminer la quantité d'eau entraînée par la vapeur hors des chaudières à vapeur.

Digitized by Google

Une médaille d'or

Pour un moyen de maintenir économiquement à un degré hygrométrique déterminé les salles de filature et de tissage sans influencer d'une manière trop sensible la température de ces salles.

Une médaille d'or

A l'inventeur d'un bon compteur à eau, soit pour concession d'eau soit pour chaudière à vapeur.

Le prix de vente sera prix en grande considération.

Une médaille d'or

A l'inventeur d'un bon parement pour tissage mécanique dont le prix de revient permet de l'employer avec avantage dans la fabrication des tissus de lin, de coton ou de laine

Ce parement devra être d'un emploi facile; il sera propre à conserver et même à développer l'élasticité des fils de chaîne, et composé de telle manière qu'une chaîne parée et montée sur un rouleau ne répande aucune odeur putride et ne présente aucune altération au dynamomètre après un délai de trois mois.

Une médaille d'or

A l'inventeur d'un bon temple mécanique, spécialement applicable à la fabrication de tous les genres de velours de coton.

Une médaille d'or

A l'inventeur d'un procédé qui empêche la trame d'être tachée avant son insertion par la navette dans la chaîne des métiers à tisser.

Une médaille d'or

A un perfectionnement sérieux dans les machines à parer et à encoller les chaînes pour le tissage.

Une médaille d'or

A l'auteur de perfectionnements sérieux apportés à la mécanique Jacquard employée soit dans le tissage à la main, soit dans le tissage mécanique.

L'appareil perfectionné devra avoir fonctionné au moins pendant trois mois, dans un tissage de la région.

Une médaille d'or

A l'auteur d'une amélioration importante au métier mécanique à tisser.

La disposition nouvelle ou l'appareil proposé devra avoir fonctionné au moins pendant trois mois sur plusieurs métiers de la région d'Amiens.

Une médaille d'or

A tout perfectionnement sérieux apporté aux machines de filature ou de retordage.

Prix

A tout perfectionnement apporté aux accessoires du métier à tisser : lames, peignes, navettes, temples, mécaniques d'armures. etc.

Prix

A tout perfectionnement sérieux apporté aux métiers de bonneterie.

Une médaille d'or

Pour une amélioration importante dans le blanchiment de la laine ou de la soie.

Une médaille d'or

Pour un moyen d'augmenter la solidité des matières colorantes artificielles dans la teinture des étoffes produites par les industries locales.

Une médaille d'or et une somme de 100 francs

A la personne qui trouvera, pour les velours d'Utrecht et les velours de coton, un apprêt réalisant une amélioration sérieuse sur les procédés actuellement en usage dans le département.

Les concurrents ne sont pas tenus de faire connaître la composition de l'apprêt qui réalisera les conditions ci-dessus. Ils devront seulement présenter leurs pièces avant le 31 mai 1884, déclarer leur prix de vente et justifier que ces pièces ne sont pas obtenues par des moyens exceptionnels, mais qu'elles appartiennent à une fabrication courante.

Une médaille d'or

Pour une composition chimique qui s'appliquerait, au moyen de caractères d'imprimerie, sur les chefs des pièces de tissus de laine, et qui serait encore apparente après les opérations de dégraissage et de teinture.

Une médaille d'or

Au meilleur mémoire sur les moyens propres à créer et à développer un capital d'épargne chez l'ouvrier, et à lui assurer des ressources suffisantes pour le garantir du besoin.

Une médaille d'or

A la meilleure étude sur la responsabilité des patrons en cas d'accident, et sur les règles qui devraient servir à la déterminer.

La Société accordera une médaille d'or pouvant atteindre la valeur de deux cents francs à tout mémoire qui lui paraîtra mériter ce prix.

RAPPORT DE LA CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS

Sur l'industrie et le commerce de l'arrondissement en 1882.

(EXTRAIT)

(*Suite et fin.*)

Filés.

Au début de l'année, les affaires en filés n'ont pas marché d'une manière satisfaisante; les prix du commencement de janvier, déjà bien inférieurs à la moyenne, ont eu de la peine à se soutenir et nous pouvons évaluer de 2 à 4 0/0 la baisse qui s'est produite pendant les trois premiers mois.

Les filateurs qui s'occupent principalement

Digitized by Google

de fils mélangés ont eu beaucoup de demandes et ont pris des ordres importants sans pouvoir arriver cependant à imposer de hauts prix à leurs acheteurs, car ceux-ci ont généralement réussi à placer leurs premiers ordres au rabais.

Les mauvaises affaires survenues sur place n'ont pas manquer d'exercer une fâcheuse influence sur la demande de l'étranger. Les marchandises destinées à être réalisées à bref délai ont contribué à faire baisser les prix et ont déterminé bon nombre de consommateurs à s'abstenir de toute spéculation pour s'en tenir strictement à couvrir leurs besoins immédiats. Les nouvelles de Verviers, exagérées à l'étranger, ont fait croire à certains acheteurs qu'ils pourraient opérer à vil prix et ont motivé de leur part une abstention presque complète.

Le second trimestre a été une période de grande activité pour la filature; il y a longtemps qu'on n'avait vu se produire un mouvement d'affaires aussi considérable; non seulement les producteurs ont été occupés pour la plupart jour et nuit, mais les filateurs à façon, de leur côté, ont été surchargés de besogne.

Cet état de choses a eu surtout pour cause les ordres considérables venus du nord de la France.

La vogue était au cardé à Roubaix, et nous en avons profité, les grandes maisons de Roubaix, dont le peigné est la spécialité, n'étant pas montées pour faire du cardé sur une grande échelle.

Les Anglais ont aussi donné des ordres importants, principalement en mélanges, et l'Allemagne a continué à prendre de fortes quantités d'écrus.

Cette situation a amené naturellement une amélioration des prix que nous pouvons évaluer de 3 à 4 0/0.

Il est à remarquer que, pour la première fois depuis longtemps, toute cette activité en filés a pu se produire sans amener de changement notable dans le prix des matières premières, et il est hors de doute que, sans la crise que nous avons traversée au début de l'année, nous aurions vu la spéculation opérer, entre marchands de laine, comme elle le faisait précédemment et provoquer une hausse factice sur place, au grand détriment des filateurs. Ceux-ci ne peuvent que se féliciter de voir le marché des laines rentré dans son état normal, ce qui leur assure plus de régularité dans les prix et plus de sécurité dans les transactions.

Le mois de juillet a vu se maintenir l'activité, mais août et septembre ont été moins favorables.

Les ordres importants remis par la France n'ont pas été renouvelés; et l'Allemagne a très peu donné et le marché anglais, envahi par la plupart de nos filateurs, a baissé de un denier par livre, soit environ 4 0/0 sur les prix payés en juin.

Le prix des matières premières étant fermement soutenu, cette baisse ne peut être attribuée qu'à la trop grande abondance d'offres à un moment où les fabricants écossais n'étaient pas encore préparés à remettre leurs ordres.

Pendant les derniers mois, le mouvement d'affaires a été satisfaisant; les ordres de spéculation n'ont pas été bien nombreux, et les marchands anglais surtout se sont tenus sur la réserve, mais les commandes des fabricants se succédé assez régulièrement pour alimenter convenablement nos filatures; aussi l'année a-t-elle clôturé avec des prix très fermes pour toutes les bonnes marques.

Les qualités inférieures du numéro type 18 ° trame sont délaissées depuis quelque temps et les prix ont subi une légère dépréciation, conséquence inévitable de l'abstention de la part des spéculateurs.

La stabilité des prix pendant toute l'année a été digne de remarque; nous clôturons en décembre avec les mêmes prix qu'en janvier, et c'est à peine s'il y a un écart d'un denier, soit 4 0/0, du cours le plus élevé au cours le plus bas pendant tout le courant de 1882.

Importation. — Nos importations de filés ont été un peu inférieures à celles de l'année précédente.

Nous avons importé : 1.015.000 kil.
Contre 1.073.000 » en 1881,
Et 932.000 » en 1880,

et le chiffre de l'exercice se décompose comme suit :

de France,	786.000
d'Angleterre,	155.000
d'Allemagne,	64.000
des autres pays,	10.000
	1.015.000

Nous constatons avec une certaine surprise que nos importations de fils peignés ne diminuent pas. Nos établissements de peignage et de filature sont cependant outillés d'après les derniers perfectionnements et nous ne leur reconnaissons aucune cause d'infériorité.

Or, ils n'ont pas été régulièrement activés en 1882. Comment, dès lors, expliquer une importation de un million de kilogs ?

Nous savons bien qu'il y a la question de spécialité, la même qui fait que nous envahissons l'Ecosse des produits de nos filatures, contre lesquels les Anglais essaient en vain de lutter, mais il n'y a pas là un droit de douane représentant 4 ou 5 0/0 de la valeur de l'article, et puis, c'est précisément parce que nos populations ouvrières ont des aptitudes particulières que nous sommes supérieurs pour les fils cardés, et nous devrions arriver à des résultats analogues pour le peigné.

C'est un point dont nous devrons faire dans la suite une étude particulière.

Exportation. — Malgré l'activité relativement soutenue de nos filatures, la statistique nous indique une diminution considérable dans nos exportations de filés. Elle ne nous donne que 6,900.000 kilos, alors que nous étions à 7.800.000 en 1881 et à 7.250.000 en 1880.

Digitized by Google

Il est évident qu'il y a là une anomalie de chiffres, mais, comme nous chercherions en vain à l'expliquer, nous nous contentons de donner ici l'extrait des tableaux du commerce sans en tirer de déductions.

	1880	1881	1882
Allemagne-Autriche.	2.152.000	3.011.000	2.804.000
Suisse	80.000	46.000	55.000
Angleterre	4.528.000	3.264.000	2 993.000
France	564.000	654.000	823.000
Divers	476.000	274.000	202.000
	7.249.000	7.800.000	6.877.000

Tissus de laine

Le commencement de l'année a été favorable pour nos fabricants.

La pénurie d'ouvriers tisserands, que nous avons signalée dans notre précédent rapport, a continué à se faire sentir, et plusieurs industriels ont éprouvé, dans leurs livraisons, des retards fort préjudiciables.

La demande en étoffes d'été a été bien soutenue pendant les premiers mois, tant en Belgique qu'à l'étranger.

Les petits draps noirs ont trouvé, comme d'habitude, un bon écoulement, quoique les draps anglais, mêlés de coton, leur fassent une vive concurrence.

Les ordres d'exportation ont commencé à arriver dans le courant du mois de mars, mais ils ont été peu importants.

Les stocks accumulés partout à la suite d'une saison rendue défavorable par la douceurd e la température ont empêché les acheteurs d'opérer avec confiance.

D'autre part, les complications politiques d'Orient ont nécessairement influencé la remise des ordres pour la Turquie, la Grèce, etc.

Cela est d'autant plus regrettable que les tissus de Verviers conviennent parfaitement pour le marché d'Orient et que nos fabricants eussent pu trouver là une compensation au marasme des affaires de l'Occident

En avril et mai, il est arrivé un certain contingent d'ordres en tissus d'été pour l'exportation: ils ont conservé une certaine activité à la fabrication des nouveautés et des façonnés noirs.

Pour les étoffes d'hiver, la demande a été moins forte que l'année précédente.

Une température trop douce a enrayé les affaires en tissus lourds, et les ordres d'exportation n'ont pas été non plus ce qu'on espérait.

En revanche, les affaires en tissus d'été ont été satisfaisantes.

Outre les demandes régulières, qui sont arrivées aussi nombreuses que d'habitude pour la Belgique, il est arrivé des ordres assez sérieux pour l'exportation.

Le court délai généralement accordé pour l'exécution de ces ordres, a causé une activité momentanée et quelque peu factice dans nos fabriques; cependant, la fin de l'année a été heureuse pour la plupart des industriels.

Il n'en a malheureusement pas été de même pour le commerce de détail.

La température extrêmement douce dont nous avons été gratifiés a eu des effets désastreux pour le débit des tissus d'hiver; les articles épais pour pardessus, qui sont d'habitude d'une consommation importante, ont été délaissés et le stock est resté considérable dans tous les magasins.

Quant aux articles qui ont trouvé le plus facile débit, nous devons signaler tous les tissus drapés, fins et unis et mélangés foncés, genres bevers et moskowas, ainsi que les produits en laine peignée, tissus rasés et à petits dessins, qui ont eu une grande vogue dans tous les prix.

Les gros articles anglais ondulés, ratinés, mousses, n'ont pas trouvé, cette saison, le débit habituel; malgré leur bon marché, la vente en a été nulle. Il en a été de même de tous les fabricats similaires en belle qualité; la consommation abandonne ces genres. et semble préférer tout ce qui est d'un apprêt plus drapé.

Par suite de la grande vente des articles laine peignée, la consommation des façonnés-cardés a diminué et s'est reduite, sans exagération, de moitié.

Il semble que notre centre industriel se soit laissé enlever au moins une partie de ses débouchés d'exportation, pour la petite draperie, par les fabriques concurrentes, surtout de la Saxe.

Pour ce qui est de l'emploi qui en était fait en Belgique, il tend à décroître de jour en jour; les étoffes façonnées, mi-peignées, mi-cardées, beaucoup plus solides et ne coûtant pas plus cher, la remplaçant avantageusement pour tous les usages auxquels elle était destinée.

Les acheteurs d'outre-mer semblent s'écarter du système qu'ils suivaient précédemment pour leurs achats de tissus; jusqu'ici, ils se bornaient généralement à former des assortiments au moyen des étoffes qu'ils trouvaient en stock dans les grands centres manufacturiers.

Depuis quelques saisons, au contraire, ils paraissent préférer de faire fabriquer les articles qui leur sont nécessaires.

Les collections sont envoyées outre-mer et les acheteurs opèrent sur ordres fermes reçus de leurs correspondants. Les facilités des communications sont telles aujourd'hui, avec tous les pays du monde, que ce système semble devoir entrer de plus en plus dans les mœurs commerciales de l'exportation.

Nous n'avons pas à juger en ce moment quels en seront les résultats, mais nous constatons que, s'ils se généralisent, il pourrait se produire dans le cas de mévente ou de stagnation des affaires en Europe des accumulations de stocks contre lesquelles les producteurs devront prendre des précautions préventives. Les industriels ne trouvant plus dans l'exportation un débouché régulier pour leurs stocks de fin de saison, devront en arriver à ne travailler absolument que sur ordres.

Il paraît utile d'attirer leur attention sur ce fait.

Nos importations en tissus de laine vont toujours diminuant d'une façon lente.

Le total, qui avait été de 24 millions de francs en 1880 et de 23 millions en 1881, n'a été que de 22 millions en 1882.

Digitized by Google

La diminution s'est produite surtout sur les gros tissus communs d'Angleterre. C'est un genre qui est de plus en plus délaissé, après avoir eu son heure de grande vogue.

Nos exportations ont augmenté assez sensiblement.

De 1.430.000 kil. en 1880, nous sommes montés à 1.500.000 en 1881 et 1.611.000 en 1882.

C'est un grand succès en présence des mesures douanières qui entravent nos affaires à l'extérieur.

Machines et mécaniques.

L'année 1882, malgré la crise, a été assez bonne pour les constructeurs de machines de notre arrondissement. Les moyens d'action dont ils disposent et le bas prix des matières premières, leur ont permis de lutter avec avantage contre les ateliers étrangers.

Le grand débouché de la Russie leur fait maintenant complètement défaut; ce pays leur est fermé par le droit de fr. 30 par cent kil. appliqué l'année dernière, tandis que précédemment l'entrée était entièrement libre pour les machines. Il en est aussi résulté la création d'ateliers importants à Moscou.

Par contre, nos constructeurs ont trouvé en France un bon débouché pour leurs produits.

Vu les nouvelles dispositions prises par le gouvernement de ce pays pour la fourniture des draps militaires, il a été expédié beaucoup de machines dans le Midi et l'Ouest.

Les nouveaux établissements qui se sont montés à Verviers ont donné une bonne activité à nos ateliers.

Nos filateurs ont continué à transformer leur matériel pour adopter les nouveaux progrès réalisés; parmi ceux-ci, nous devons spécialement indiquer le nouveau diviseur à lames d'acier remplaçant très avantageusement le diviseur à lanières de cuir; les résultats obtenus avec ce nouvel appareil sont excessivement satisfaisants.

Les ateliers s'occupant de la construction des métiers à tisser ainsi que des appareils d'apprêt, ont été aussi bien occupés. Le métier mécanique s'impose à nos fabricants comme à ceux de l'étranger, et la perfection atteinte dans la construction des machines d'apprêt leur assure encore des ordres importants pour l'avenir.

Nos mécaniciens ont fait beaucoup de progrès dans la construction des appareils pour le lavage, le peignage et la filature de laine peignée; plusieurs affaires importantes ont été traitées en 1882.

Nous devons encore signaler comme appareil nouveau un séchoir automatique pouvant carboniser au besoin.

Le mécanisme est d'une grande simplicité et la disposition très pratique; la laine est déposée sur des châssis en toile métallique qui voyagent dans la machine et qui viennent déposer leur contenu à la sortie, après un certain nombre de parcours.

La laine étant immobile pendant l'opération, il s'ensuit que l'on peut sécher différentes parties à la fois, soit couleurs, soit blanches, quelle qu'en soit l'importance.

En résumé, Verviers possède aujourd'hui les ateliers de construction capables de livrer dans de bonnes conditions toutes les machines nécessaires à l'industrie de la laine cardée et de la laine peignée.

Carderies.

L'année 1882 a été favorable à nos fabriques de cardes.

Elles ont été bien suivies d'ordres, tant pour le pays que pour l'exportation.

Aux cardes pour laines cardées, dont la réputation n'est plus à faire, sont venues se joindre celles pour laines peignées. Nos fabricants luttent avantageusement pour cet article avec leurs concurrents de l'étranger qui en avaient jusqu'ici la spécialité.

L'emploi de la carde sur cuir et cuir rembourré a pris plus d'extension malgré la forte différence de prix en faveur de celle sur tissus.

La carde en fil d'acier trempé continue à être très demandée. Les tréfileurs anglais sont enfin parvenus à donner une trempe plus régulière à leur fil, ce qui jusqu'ici avait été un défaut capital.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Louvet et Bolès, draperies, rue La Vrillière, 10, Paris. — Capital: 200.000 francs.

G. Lantin, tissus, rue des Jeûneurs, 40, Paris. — Capital : 185.000 francs.

Motte et Bourgeois, teinturiers, rue du Moulin, Roubaix

Viris et Cie, draperie, à Brienne-Le-Château, (Aube). — Capital : 57 400 francs,

Ducamp frères, draperies, rue de la Violette, 1, Nimes.

Rouquet, Marreaud et Devaux, fabricants d'étoffes, Clermont-l'Hérault. —Capital : 600.000 fr.

Sigrand frères, nouveautés et draperies, Dunkerque.

Modifications de Sociétés

Defontaine, Petit et Cie, filateurs, à Fourmies (Nord)

Zentz et Cie, draperies, rue de Rouen, 29, Beauvais.

Dissolutions de Sociétés

Rohaux, Choppin et Leclère fils, nouveautés, rue d'Uzes, Paris.— Liquidateurs : Deschamps et Leclère.

Dacret et Chapuis, draperies, à Besançon.

Perrin et fils, draperies, rue J.-J. Rousseau. 15, Lesparre (Gironde). - Liquidateur: Perrin.

Villain et Lavallée, tissus, à Rieux (Nord). — Liquidateur : Fougnies.

Thiéry aîné et Cie, draperies. — Liquidateurs : Paul et Sigrand.

Vaury et Lebrun tailleurs, rue St-Honoré, 166, Paris.— Liquidateur : Petit.

Beaudouin et Cie, nouveautés, à Elbeuf.—Liquidateur : Beaudouin.

Séparations de biens.

Chenutat-Menétrier, tailleur, à Magny-Lambert, (Côte-d'Or).

Souny-Seigne, tailleur, à Chanac, (Corrèze).

Déclarations de Faillites.

Cerf, draperies, rue d'Aboukir, 59, Paris. — Planque, syndic.

Vidal, md. d'étoffes, à Coursan, du 20 octobre. — Lapeyre syndic.

Alliot, tailleur, à Bohain, (Aisne) du 23 octobre.—Vitau syndic.

Chourrot-Giouwranone, tailleurs, à Cavignac, (Gironde) du 23 octobre.— Taffran, syndic.

Digitized by Google

Laizé, md. de draperies, à Mayenne, du 23 octobre.— Rocton syndic.
Desaunois, tailleur, avenue Trudaine, 15, Paris.--Bonneau, syndic.

Résolution de concordat

Roussel, tailleur, rue Geoffroy-Marie, 5, Paris, puis, rue Radziwill, 18, du 30 octobre.— Châles, syndic.

Prorogation de Société

Balzan et fils, draperies, Châteauroux.—Au 2 oct. 1899.

Rapport de clôture de faillite

Blaise, manufacturier, à Balan, (Ardennes), du 24 octobre 1883.

Clôtures de faillites pour insuffisance d'actif

Canova, tailleur, chemin des Chartreux, 102, Marseille.
Schiltz, tailleur, à Sens.

Rapport de Faillite

Bonnerich, négocient drapier, à Thuir,(Pyrénées-Orientales), du 12 octobre 1883.

Répartition

Mouchard père et fils, à Caudebec-lès-Elbeuf, (Seine-Inférieure).— 10 fr. 0/0.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Manchauffé et Cie, Lange et Chauvin. — 154.330.—16 mars 1883. — Nouveau principe d'élargissement des tissus tricotés et ses applications.

Jannet fils et Cie.—154.408.—22 mars 1883. —Nouveau système de rouloir appliqué aux métiers circulaires à tisser.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, le 13 novembre. — Pendant la 4e série d'enchères de laines coloniales, qui commencera le 20 de ce mois et se prolongera jusqu'au 12 décembre prochain sur notre marché, on pourra offrir les quantités suivantes:

Sydney		32.138 b.
Port-Philippe		14.369 »
Van-Diémen		231 »
Adélaïde		9.162 »
Swan-River		2 »
Nouvelle-Zélande		12.821 »
Total Australie		68.723 b.
» Cap de Bonne-Espérance		22.888 »
Ensemble		91.611 »
Réexpéditions probables :		
Australie	b.	
Cap Bonne-Espérance	5.000 »	5.000 »
Arrivages actuels		86.111 b.
Cargaisons flottantes { Australie	b.	
Cap. B.-E.	»	b.
Arrivages destinés aux enchères		b.
Anciennes existences { Australie	56.000 b.	
Cap. de B.-E.	7.889 »	b
Stock approximatif à l'ouverture		150.000 b.

Il est impossible de préciser la quantité de laines de la nouvelle tonte destinées à ces enchères, car les réexpéditions exactes des quantitées sous voiles et l'arrivée des cargaisons flottantes par le Rosetta, la Garonne et le Duke of Buckingam attendues de jour en jour, peuvent augmenter de 5.500 balles, les arrivages de nouvelles laines atteignant seulement 24.500 balles à cette heure.

Malgré les bonnes nouvelles assez générales de la tonte en Australie, il paraît qu'il faut accepter avec réserve des appréciations qui ne portent pas sur la masse, car il y a des stations où les bergeries ont souffert, surtout à Sydney et Adélaïde.

Avant une vente aussi importante, il peut être d'une certaine utilité de consulter la statistique.

Les détenteurs ont beaucoup de confiance dans la consommation active des laines coloniales brutes et dans leur rareté relative jusqu'au mois de mars, pour maintenir les cours élevés de septembre et même pour favoriser certaines qualités.

De leur côté, les acheteurs feront tous leurs effots pour se ménager une marge suffisante pour fabriquer.

Il semble juste, que leur travail intelligent et laborieux mérite des résultats aussi encourageants que ceux qu'il procure aux producteurs de laines brutes depuis longtemps.

Paul Pierrard

Hâvre, le 31 octobre 1883. — Les bonnes à supérieures, Buenos-Ayres, faisant à peu près défaut, les transactions dans ce genre sont devenues impossibles et il est grandement à désirer que des renforts nous soient expédiés dès le commencement de la campagne.

Les qualités moyennes et secondaires ont par suite trouvé un écoulement plus facile à prix fermes.

44 balles Mérinos, bonne laine, Montevideo, ont obtenu, fr. 2 30; 192 balles diverses qualités ont également trouvé preneurs. — Prix sans changement.

En autres provenances, il n'a été traité que 12 balles Pérou. Il reste toujours sur place environ 1.400 balles Russie ancienne tonte, tenues à prix un peu trop élevé pour provoquer des affaires.

Anvers, le 6 novembre 1883. — Il a été exposé pendant la première séance de la 4e série des enchères trimestrielles de laines 1.917 balles et vendues 1.149 balles.

Bonne animation. Prix: Buenos-Ayres, bas cours des enchères précédentes; Montevideo, pleinement soutenues.

Marseille, le 2 novembre 1883.— Nous avons eu une semaine calme. Notre stock n'est pas d'une grande importance, et d'autre part la demande pour la Fabrique française manque d'entrain; elle n'achète qu'au jour le jour, malheureusement pour des besoins très restreints.

Ventes de la semaine 700 balles.

Marseille, le 9 novembre. Par suite du débarquement des Géorgie récemment arrivées, il s'est traité en cette sorte quelques affaires aussi bien pour la Fabrique française que pour l'Exportation.

En autres genres, les transactions ont été

Digitized by Google

assez restreintes. Les derniers avis que nous recevons de la Fabrique française et de l'Etranger sont toujours peu encourageants; aussi la situation générale de l'article reste-t-elle au grand calme.

Ventes de la semaine 1.600 balles,

LE GÉRANT: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

SUCCÈS GARANTI PAR

LE VOYAGEUR DES TISSUS

Journal d'Annonces

PARAISSANT TOUS LES MOIS

Pour l'Italie, 1.700, l'Espagne et Portugal, 1.400, Suède, 350, Turquie, Romanie et Serbie, 1.100 exemplaires, destinés aux premières maisons négociants, et ne contenant, que les annonces et échantillons des fabricants des tissus et nouveautés, qui offrent leur articles. Les types de qualités sont collés en cas en-desssus de l'annonce.

Les annonces sont acceptées pour un ou plusieurs des susdits, et les prix d'insertion sont en conséquence.

Ecrire à la direction du journal à LUXEMBOURG.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE **Un Continu à lanières** (SYSTÈME MARTIN). produisant 100 bons fils pour carde de 1 mètre 20 d'arassement. Cet appareil a fonctionné 2 mois.— *S'adresser au bureau du journal sous le* **n° 67.**

A VENDRE Une **EFFILOCHEUSE** état neuf, construction BERTHIER, de Paris, *tambour bronze 50 sur 50, pointes neuves.*
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet (Tarn)

A VENDRE *D'OCCASION* environ 7.000 kilos laines "**Cross bred**" filées et retordues au titre anglais de 3 fold 20 et 2 fold 6,
BLANCHES, NOIRES ET MÉLANGÉES
S'adresser à J. F. HORSKY à *Brünn* (Autriche).

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps),
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque: 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une: 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix: 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix: 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix: 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix: 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix: 3.200 fr.
Une brosserie double, prix: 425 fr.
Une brosserie simple, prix: 355 fr.
Deux ratines, prix: 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix: 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix: 500 fr.
S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

Digitized by Google

VIUVA DE MONTELLANO & Fos

139, rue de la Magdeleine, 139

LISBONNE (PORTUGAL)

MAISON FONDÉE EN 1860

EXPORTATION des **tontisses, flocons, bouts, chiffons** et tous **déchets de laines** du PORTUGAL

REPRÉSENTATION DE MAISONS ÉTRANGÈRES

Pour la vente des Machines et Outils pour la fabrication des draps

LAINES NATURELLES ET ARTIFICIELLES A LA CONSIGNATION

M. BONVOISIN fils
PEPINSTER

COTONS TEINTS

EN TOUTES NUANCES ET QUALITÉS

Spécialités : **NOIR EXTRA** par PROCÉDÉ SPÉCIAL prix avantageux et résistance au foulage garantie, -- **NOIR GRAND TEINT A L'ANILINE**, inaltérable et resistant à tous les acides.
Stock permanent de toutes les nuances courantes et des diverses qualités de cotons écrus et blanchis.
Prompte livraison.

TEINTURE A FAÇON

ADRE DAVID & CIE

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc
De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**
FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES
CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTIL*, C.-J. GILKINET

Amiante en Fils, Cordes et Cartons
pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE)

COLLECTION D'ÉCHANTILLONS DE DRAPERIES

DE LA DERNIÈRE NOUVEAUTÉ

AVEC DÉSIGNATIONS ET TISSUS

PRIX : 15 FRANCS PAR SAISON

On s'abonne chez M. FÉLIX HOUTE, dessinateur en tissus, *rue Henry, 10, à Elbeuf.*

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*)

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN

Cr DUPIRE & Cie

ROUBAIX (NORD).

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio, 7*

REPRÉSENTATION

En Draperies et Tissus divers

DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales formées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.

S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX

COULEURS D'ANILINE UNE IMPORTANTE MAISON DE PORTUGAL *demande à représenter dans ce royaume*, une bonne manufacture de couleurs d'aniline. — *S'adresser à* MM. VIUVA DE MONTELLANO ET FILHOS, *à LISBONNE* (PORTUGAL).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPROT, 87

USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20

Roubaix (Nord).

Google

FABRIQUE SPÉCIALE

DE

GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an, il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR

EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M.

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord)

Digitized by Google

IMPORTATION & EXPORTATION

DE

DÉCHETS DE LAINE

En tous Genres

ANC^NE M^ON BOUJIARD & GRUBBEN

GUILLAUME GRUBBEN, S^EUR

ELBEUF

DÉGRAISSAGE, ÉPAILLAGE, TEINTURE ET EFFILOCHAGE

Woollen Wastes, shoddies & flocks of all Kinds

AGENTS WANTED.

Woll-Abgaenge in allen Sorten

AGENTEN GEFRAGT

SOCIÉTÉ ANONYME VERVIÉTOISE

POUR LA

CONSTRUCTION DE MACHINES

VERVIERS (Belgique)

DIRECTEUR-GÉRANT G. NOUGUIER

Spécialité de machines pour le **lavage automatique**, le **cardage** et **la filature de laine cardée** et **peignée** et pour les **manufactures de draps.**

CHAUDIÈRES. — **MACHINES A VAPEUR** *de toutes puissances.*

MACHINES-OUTILS, POMPES, etc.

Entreprise à forfait pour l'installation complète d'établissements pour la FILATURE DE LA LAINE *et la* FABRICATION DU DRAP, *livrables mis en train et avec le personnel dirigeant.*

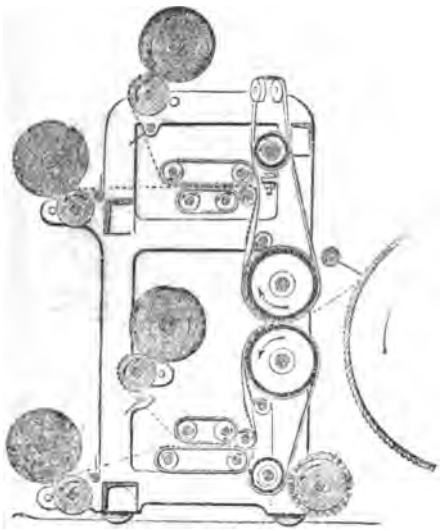
Adresse télégraphique : NOUGUIER, Verviers (BELGIQUE).

Digitized by Google

CONSTRUCTION SPÉCIALE DE MACHINES DE FILATURES

ALEXANDRE PÈRE & FILS

à HARAUCOURT, près Sedan.



Continu diviseur (système BOLETTE) divisant tous les fils par une seule lanière sans fin.

Grande simplicité de construction, le diviseur ne se composant que de 4 rouleaux sur lesquels est montée la lanière.

Plus d'irrégularité dans les fils provenant du continu par suite de la division de tous les fils par une seule lanière.

Plus de nettoyage de lanière par suite de l'application d'une brosse qui la tient toujours dans un état de grande propreté.

Pour de plus amples renseignements, s'adresser au constructeur

La maison construit:

Batteuse.— **Loup.** — **Loup-batteur** avec ventilateur. — **Cardes tout métal** à 6 travailleurs. — **Travailleurs en acier, arbres et enveloppes.** — **Cardes** en bois à 4 et 5 travailleurs. — **Continu** à deux prises sur peigneuse divisé.--**Chargeuses** ordinaires.--**Chargeuses-peseuse.** —**Etaleuse mécanique** faisant la nappe d'une longueur indéterminée avec les filaments en travers.— **Appareils** à longue nappe de 12 mètres. — **Etaleuse mécanique** pour l'alimentation de la carde par le ruban plat. — **Devidoirs mécaniques**, casse-fils, arrêt instantané, plateau pour retirer l'asplée sans soulever le volant.—**Bobinoirs** produisant une grosse bobine cônique du poids de 1.500 grammes. sur petit tube en carton. — **Appareils** à faire la canette sur les métiers à la main.— Tours à cylindrer et aiguiser, supports, etc.

VENTE EN GROS

de

DÉCHETS DE LAINES

Provenant des Fabriques d'Elbeuf

A. DELAHAYE

15 et 19, rue St-Amand, à Elbeuf

USINE RUE DU COURS

M. ALFRED DELAHAYE a l'honneur de prévenir sa nombreuse clientèle qu'il tient toujours à sa disposition et d'une manière permanente une quantité considérable de *déchets de laine fins de toutes espèces*, tels que *bouts tords et veules, loquets, ploquettes, nappes grasses et dégraissées, gratterons, tontisses, flocons, effilochages en mérinos, flanelles, gants, corrons, soies, draps et fantaisies de toutes nuances. et qualités.*

La maison fait sur commande des fils de toutes finesses et de toutes couleurs

GENRES A SUIVRE POUR FABRICATION DE DRAPS ET NOUVEAUTÉS

ENVOI D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDES

Digitized by Google

SPÉCIALITÉ DE MACHINES A VAPEUR 1/2 FIXES & LOCOMOBILES

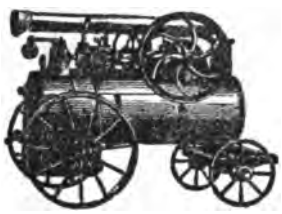
HORIZONTALES ET VERTICALES DE 1 A 50 CHEVAUX

Toutes les pièces du mécanisme de ces machines sont en acier fondu forgé; elles n'exigent jamais de réparation sont les plus économiques comme achat et dépenses de combustible.

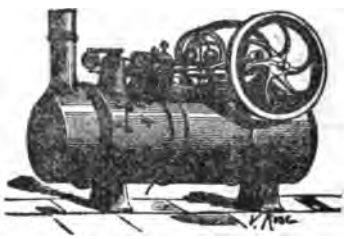
Médaille d'or, Exposition 1878, classe 52.—Quatre Diplômes d'honneur de 1869 à 1876

MACHINE VERTICALE
de 1 à 20 chevaux

MACHINE HORIZONTALE
LOCOMOBILE OU SUR PATINS
CHAUDIERE A FLAMME DIRECTE DE 3 A 30 CHEVAUX



MACHINE HORIZONTALE
LOCOMOBILE OU SUR PATINS
CHAUDIÈRE A RETOUR DE FLAMME
de 5 à 50 chevaux



TOUTES CES MACHINES SONT PRÊTES A LIVRER. — ENVOI FRANCO DES PROSPECTUS DÉTAILLES

MAISON J. HERMANN-LACHAPELLE

J. BOULET & Cie, Successeurs

Paris, rue BOINOD, 31-33, (boulevard Ornano, 4-6).

(anciennement 144, rue du Faubourg-Poissonnière).

FREDK CHRISTY

LILLE

Représentant de premières maisons de construction Anglaises

SPÉCIALITÉ DE

BATTEUSES, LOUPS, EFFILOCHEUSES

ÉCHARDONNEUSES, CONTINUS A ANNEAUX A RETORDRE

CHARGEUSES AUTOMATIQUES

ET TOUTES AUTRES

MACHINES POUR PRÉPARER & FILER

LA LAINE

Elbeuf.—Imp. Saint-Denis et Duruflé

Digitized by Google

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal ; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 1.— Chasse-navette, 2.— Procédé de métallisation de la flanelle et autres tissus, 2.— Nouveau bleu pour teinture, 2.— Séchoir, 2.— De la composition des tissus, 2.—Montage, 3.—Etude microscopique de la laine, 4.— Société industrielle d'Elbeuf, 6.— Douanes américaines, 9.— Tribunal de commerce d'Elbeuf, 9.— Les laines à Marseille en 1883, 11.—Renseignements commerciaux, 12.—Revue des marchés, 12.—Adjudications administratives, 13. —Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 15 janvier 1884.

L'année commence comme la précédente a fini, et rien ne fait prévoir une amélioration prochaine. Nos fabriques n'ont que des ordres insuffisants, et les quelques acheteurs qui visitent nos magasins, n'achètent qu'avec une réserve excessive et seulement quand ils sont persuadés que les prix qu'ils accordent sont l'extrême limite à laquelle le producteur peut traiter.

Sedan et même Louviers qui avait été plus favorisé jusque-là, souffrent du même mal. A Lisieux et à Vire, la situation est peut-être plus mauvaise encore.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de décembre dernier 66.402 kil. de draperies et 228.625 kil. de laine. Pendant le mois correspondant de 1882, les expéditions avaient été de 96.422 kil. de draperies et 345.344 kil. de laines. Ces chiffres indiquent assez que cette place n'est pas moins mal traitée que ses sœurs du Nord de la France.

La fabrique de Carcassonne, autrefois si active par sa production de draps unis, n'existe guère que de nom maintenant. La Bastide-Rouairoux a considérablement ralenti sa production; il en est de même de Castres, dont les péruviennes rencontrent la concurrence d'articles similaires fabriqués à l'étranger.

M. le président de la chambre de commerce de Vienne nous écrit en date du 4 janvier 1884:

« Monsieur le directeur, votre numéro du 30 décembre dernier contient un extrait de l'*Echo de St-Pons* contre lequel je crois de mon devoir de protester.

« Il n'est pas du tout exact que plusieurs manufactures de draps de Vienne aient cessé leur fabrication.

« Nous souffrons de la crise actuelle et surtout de la concurrence étrangère; par suite, plusieurs fabricants ont un peu diminué leur production, mais aucun n'a fermé ses ateliers.

« Veuillez agréer, monsieur, l'assurance de ma considération distinguée.

« P. Bouvier,
« Président de la chambre de commerce
« de Vienne (Isère). »

Il résulterait de cette lettre que la malaise est moins sensible à Vienne, mais des renseignements particuliers, confirmant du reste la communication de M. le président de la Chambre de Commerce en ce qui concerne la fermeture d'ateliers, nous présentent les petits producteurs comme étant dans un perpétuel état d'inquiétude par suite de la difficulté toujours de plus en plus grande, qu'ils éprouvent pour obtenir des ordres.

La fabrication des tissus de laine peignée se plaint aussi, mais dans l'ensemble elle supporte la crise industrielle avec plus de facilité.

Les premiers jours de l'année n'ont amené que de faibles transactions en filés de peigné, à Fourmies, mais on s'attend à une reprise prochaine.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de décembre, comparé avec celui de la période correspondande de l'année 1882.

	Laine peignée		Laine filée	
DÉCEMBRE	1882	1883	1882	1883
Reims . .	446.095	503.406	49.324	42.280
Roubaix . ,	989.817	1.295.455	163.718	238.567
Tourcoing .	865.569	1.015.761	138.095	150.459
Amiens . .	105.135	79.787	23.534	41.805
Fourmies .	204.495	181.685	207.352	264.461
Totaux .	2.611.111	3.076.094	582.023	737.572

Nos correspondances de l'étranger accusent une faiblesse générale. Il faut en excepter cependant les fabriques polonaises, suédoises et un certain nombre d'Allemagne.

Les grands établissements russes travaillent activement, mais dans quelques-uns des stocks se sont élevés, et il est à peu près certain qu'ils seront obligés de ralentir leur production.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

CHASSE-NAVETTE
pour métiers à tisser.
Par M. Lister.

M. Lister s'est proposé de guider sûrement le taquet chasse-navette, d'en changer aisément les parties sujettes à usure et de donner au choc plus d'élasticité.

Outre la tringle ordinaire sur laquelle glisse le taquet, ce dernier se termine en queue d'hirondelle pour s'engager, à la partie inférieure, dans une rainure correspondante de la boîte à navette. A la partie supérieure, le va-et-vient du taquet sur la tringle horizontale n'a pas lieu directement; une douille fixée dans le cuir et retenue des deux bouts par des embases, permet de supprimer le graissage, qui occasionne si fréquemment des taches sur le tissu.

La partie du taquet, qui reçoit et lance la navette tour à tour, est évidée suivant une section cônique et garnie par un cône de même profil en caoutchouc. Indépendamment de la facilité avec laquelle ce butoir élastique est remplacé, la présence du caoutchouc atténue sensiblement les chocs de la navette.

PROCÉDÉ DE MÉTALLISATION
de la flanelle et autres tissus.
Par M. d'Etcheverry.

L'inventeur, frappé des résultats obtenus par M. le docteur Burq en appliquant sur le corps humain des plaques métalliques, a pensé qu'il serait intéressant d'obtenir la métallisation des tissus portés directement sur la peau.

A cet effet, il immerge la flanelle dans un premier bain composé de :

Acide sulfurique. .	5 %	du poids du tissu.		
Sulfate de fer. . .	10 —	—	—	
Sulfate de cuivre. .	10 —	—	—	
Sulfate de zinc . .	10 —	—	—	

Le tout dilué dans de l'eau portée à la température de 85 à 90° centigrades.

Au bout d'une heure, le tissu est retiré et transporté dans un second bain contenant de 30 à 40 0[0 de carbonate de soude. La durée de ce traitement complémentaire, qui a pour but de rendre insolubles les combinaisons résultant de la première immersion, est d'environ trente minutes et n'exige qu'une température de 60 degrés centigrades.

NOUVEAU BLEU POUR TEINTURE
Par M. Chesnais.

Ce bleu, propre à la teinture du coton, de la laine, de la soie, s'obtient en transformant l'induline «base» en acétate, sulfate, chlorhydrate ou chlorate, par l'action directe des acides et l'adjonction du bleu de nitrosodyméthylaniline.

Le procédé d'application consiste à transformer la couleur noirâtre-grisâtre produite au moyen d'un sel d'aniline (nitrate, azotate, chlorate) avec un sel de chrome, en un vert mousse, que développe le tannate d'étain.

Au bout de deux heures de traitement et après avoir graduellement chauffé le bain depuis la température ambiante jusqu'au bouillon, on oxyde de nouveau la matière teinte dans une dissolution de sel de chrôme.

SÉCHOIR
Par MM. Poron frères et Mortier.

Cet appareil est basé sur l'évaporation dans le vide combinée avec la chaleur; il se compose de deux cloches, au centre desquelles sont suspendus les objets à sécher et fonctionnant à tour de rôle. C'est-à-dire que l'une des cloches est chargée pendant que l'autre travaille, et réciproquement. Chacune est munie, à la partie inférieure, d'un serpentin de tuyaux de vapeur et communique par un jeu de robinets avec une pompe à air unique. Le couvercle de la cloche est soulevé par un balancier à contrepoids pour faciliter l'ouverture et la fermeture. La cloche hermétiquement close au moyen d'un joint en caoutchouc est mise en communication avec la pompe à air, tandis que le serpentin chauffe la même chambre. On obtient ainsi une évaporation rapide à une température modérée, qui n'entraîne pas le durcissement des fils ou des étoffes.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS
ET DU CROISEMENT DES FILS
(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

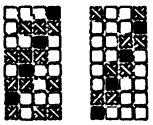
Tissus doubles faces (suite).

Si, comme nous l'avons vu, on ne peut faire le sergé de deux envers de même, pour les autres sergés, il est possible de faire les deux faces effet de trame du même sergé.

Pour le sergé de trois, effet de trame, par exemple, après avoir pointé le sergé en laissant un interligne vide entre chaque duite de celui-ci, on fera passer la 2e duite à l'envers de la première en levant d'abord le premier fil pointé sur celle-ci plus un de ceux qui étaient resté baissés. Il y aura là un choix à faire, car si on lève en plus celui des deux fils resté baissé qui devra lever sur la duite d'endroit suivante, il arrivera que cette duite d'envers passera non seulement sur la première duite d'endroit, mais aussi sous la deuxième; ce qui facilitera la confection du tissu d'envers sans altération de l'endroit. L'envers et l'endroit seront donc sergé de trois effet de trame.

Digitized by Google

S'il est possible de faire les sergés effet de trame envers de même, on ne pourrait faire cet envers effet de chaîne de ce sergé; car pour cela, il ne faudrait lever qu'un fil au passage de la duite d'envers, et celle-ci ne peut se produire qu'à la condition de passer au moins sous deux fils dans le raccord, puisque la duite d'endroit comporte toujours une levée au moins, et qu'on doit en ajouter une seconde pour le passage de l'envers; on ne peut par conséquent mettre sous les sergés effet de trame que les diagonales ou le même sergé.



Ci-contre comme exemple le sergé de quatre effet de trame avec envers de même et ensuite avec envers diagonal.

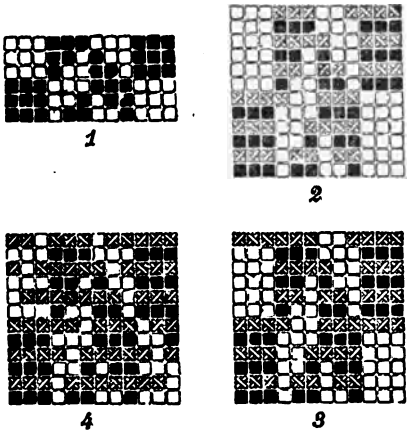
Sous les sergés on pourra donc mettre pour envers toutes les diagonales de même nombre que nous avons données précédemment.

L'envers de tous les autres tissus se fait de même en ayant soin d'observer les règles que nous avons données plus haut et que nous répétons pour nous résumer.

Lever au passage de la duite d'envers tous les fils levés sur la duite d'endroit qui précède plus un au moins, pris autant que possible parmi ceux qui lèvent sur la duite d'endroit qui suit, à la condition toutefois que cela ne dérange en rien le tissu que l'on s'est proposé d'exécuter à l'envers, ou si, par exemple, le croisement de cet envers peut se faire indifféremment, il faut lever sur la duite d'envers non seulement tous les fils levés sur la duite qui précède, mais aussi tous ceux qui lèvent sur la duite d'endroit qui suit, plus ceux que l'on jugera nécessaires au tissu d'envers que l'on voudra produire.

Il faut autant que possible que tous les fils de la chaîne concourent également à la confection de l'envers.

Ci-dessous comme exemple, un tissu fantaisie auquel on a ajouté divers envers composés d'après les règles énoncées ci-dessus :



La fig. 1 ci-dessus, donne un tissu d'endroit; la fig. 2 donne le même tissu avec envers et un fil en plus seulement; la fig. 3 le même tissu avec envers levant les fils de la duite suivante, et ceux de la duite précédente; la fig. 4 le même tissu avec envers, sergé six fils à droite et six fils à gauche.

F. Houte
Professeur de tissage à Elbeuf

(*à suivre*)

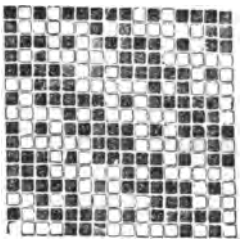
MONTAGE. — *Genres Hiver*

— 569 —

Désignation des fils :

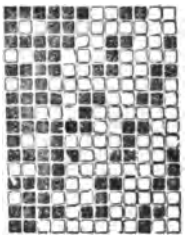
A, foncé filé au titre de 8.000 mètres au kil.
B, retors, composé de 2 fils, au 16.000 mètres nuances vives, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.
C, comme *B*, autres nuances vives.

Tissu pour le Jacquard



Bas

Tissu pour 12 lames combinées



Bas

Nombre de fils à la chaîne : 3.404.

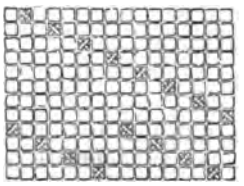
Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Passage : 4 fils.

Rôt : 49 broches 1[2 au décimètre.

Il faut 12 lames combinées.

Figurage de la lame



Côté de la châsse

Il entre 245 duites.

Ourdissage :

4 {1 retors *B*
{1 foncé *A*
8 foncés *A*
1 retors *B*
1 foncé *A*
1 retors *C*
9 foncés *A*

24 fils.

Commencer en raccord.

Retrait au foulage : 13 0/0 pour employer 1 kil. 050 g. de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive: 1 mètre 40.

Apprêt: brut.

Digitized by Google

— 570 —

Désignation des fils :

A, foncé, filé au titre de 10.800 mèt. au kil.
B, foncé, filé au titre de 9.000 mèt. au kil.
C, retors composé de 2 fils au 21.600 mètres, foncé et nuance vive, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.
D, *E*, comme *C*, foncé et nuances vives.

Tissu de fond

Bas

Tissage:	*Ourdissage*:
	1 retors *C*
1 retors *E*	1 retors *D*
5 foncé *C*	8 foncé *A*
—	—
6 duites	10 fils.

Nombre fils : 4.200.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.

Il faut 10 lames.

Rôt : 59 broches 1/3 au décimètre.

Il entre 250 duites au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Faire correspondre les retors *C*, *D*, *E*, sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 13 0/0 pour employer 1 k. 100 grammes de fil gras par mètre d'étoffe.

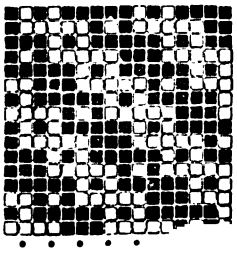
Largeur définitive : 1 mètre 40.
Apprêt : velouté court.

— 571 —

Désignation des fils :

A, fond *B*, foncé au titre de 9.000 mètres au k.
C, retors composé de 2 fils au 18.000 mètres, nuances vives, retordus sur le détors, 40 tours au décimètre.

Tissu pour le Jacquard



Bas

Nombre de fils à la chaîne : 3.600.

Largeur sur le métier: 1 mètre 77.

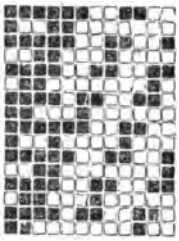
Rôt : 50 broches 6/7 au décimètre.

Passage : 4 fils.

Tissage uni *B*

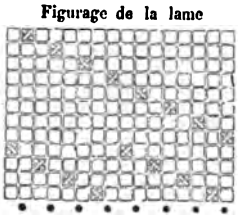
Il faut 12 lames binées.

Tissu pour 12 lames combinées



Bas

Figurage de la lame



Côté de la Chasse

Ourdissage :

14	1 fond *A*
	1 foncé *B*
	1 retors *C*
	1 foncé *B*
8	1 fond *A*
	1 foncé *B*
	1 retors *C*
	1 foncé *B*
10	1 fond *A*
	1 foncé *B*
	1 retors *C*
	1 foncé *B*
8	1 fond *A*
	1 foncé *B*
	1 retors *C*
	1 foncé *B*
	—
	40 fils.

Il entre 215 duites par décimètre.

Faire correspondre les fils *B* sur les lignes indiquées auprès de la figure.

Retrait au foulage : 20 0/0 pour employer 1 kil. 100 grammes de fil gras par mètre.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

ETUDE MICROSCOPIQUE DE LA LAINE

La struction de la laine n'est ni simple ni facile à déterminer: Au lieu de consister, comme le coton, en une simple cellule creuse, dont les parois sont le seul organe variable, toutes les laines sont composées d'un nombre infini de petites cellules, diversement disposées selon la rapidité de la croissance et bien d'autres causes et formant un long cylindre, dont le diamètre varie souvent d'une extrémité à l'autre.

On distingue dans ce cylindre trois parties bien distinctes.

Si nous prenons une fibre d'une laine dure et forte, telle que les Cotswood anglais, et si après l'avoir débarrassée, au moyen d'un lavage convenable, des graisses et des impuretés qui la couvrent toujours à l'état de nature, nous la plaçons sous un bon microscope donnant un grossissement d'environ 250 diamètres, nous verrons le brin sous forme d'une longue tige couverte de marques se croisant d'une manière particulière, se dirigeant obliquement et en zigzags, nous distinguerons aussi à sa surface des stries longitudinales moins accentuées.

Si nous avons bien choisi notre échantillon, nous verrons aussi, au milieu du tube, une bande

Digitized by Google

plus foncée, occupant dans cette laine moins du tiers du diamètre de la fibre. Cette bande ne porte aucune marque longitudinale; mais paraît divisée en une suite de petites masses irrégulières.

Si nous augmentons le grossissement jusqu'à 750 diamètres, nous verrons plus clairement les marques de la surface et les stries longitudinales.

Quelques autres détails deviendront visibles; mais nous ne pourrons guère obtenir une vue nette de la portion centrale. Pour examiner celle-ci, nous devrons, au moyen d'un instrument très délicat, couper quelques tranches de la fibre en leur laissant une épaisseur moindre que 1/30 de millimètre, et étudier ces tranches sous un grossissement de 300 diamètres.

Nous verrons alors que la portion centrale du disque obtenu se compose de cellules de forme cubique ou polygonale irrégulièrement disposées. Ces cellules sont entourées par un anneau transparent d'une consistance ferme et restreinte, et dans lequel on distingue de place en place des points plus sombres. Ce corps ou cette masse solide est en réalité la seule partie fibreuse de la laine; mais nous ne pouvons encore voir pourquoi. En dehors un épiderme grossier, et ça et là une petite projection aigüe indiquant les marques croisées de notre premier examen.

Si maintenant nous prenons une fibre de la même laine et que nous la laissions tremper quelque temps dans un acide, nous dissoudrons la matière adhésive qui lie ensemble les cellules de la masse fibreuse, et ensuite, opérant avec le plus grand soin et probablement après plusieurs essais infructueux, nous arriverons à séparer les cellules les unes des autres afin de pouvoir les étudier isolément.

Nous ne trouvons pas de changement dans la moelle centrale; mais la masse solide transparente s'est résolue en un grand nombre de longues cellules aplaties disposées dans le sens de la longueur de la fibre, et dans l'intérieur desquelles on distingue des taches allongées indiquant la présence de noyaux. Ces cellules s'agencent les unes sur les autres comme les ardoises d'un toit.

Les cellules les plus extérieures sont plus courtes et plus aplaties, et quand on arrive à la surface ce sont elles dont la terminaison produit les marques que nous avons remarquées tout d'abord.

Dans la croissance de la laine, la moelle est la dernière partie qui se développe. Dans les laines jeunes ou en croissance, il n'y en a souvent pas du tout, et dans toutes les laines dont la croissance a été lente, il y en a fort peu; mais dans les races où la croissance de l'individu est rapide, les fibres les plus communes présentent toujours cette partie très développée.

Ainsi s'explique la différence entre les jeunes et les vieilles toisons, et aussi ce fait curieux que dans deux fermes voisines, où les éléments du sol et du pâturage sont identiques, un peu plus ou un peu moins de soin de la part du be ger peut amener des différences sensibles qualité entre les toisons d'animaux de mêm race.

La présence de la moelle ne faisant qu'affa blir la fibre, il est clair que lorsqu'on a besoi du maximum de force et d'élasticité, comm dans les laines à carde et à peigne, le but producteur doit être d'assurer une croissan aussi régulière que possible en prenant tout ses précautions contre les changements bru ques, soit de température, soit de pâturage.

Quand la moelle est un peu plus développé mais n'excède pas le quart du diamètre de fibre, le corps de celle-ci restant ferme et r sistant, et que les écailles sont bien marquée on a une bonne laine à peigne.

Finalement, quand une grande partie d fibres ont une moelle fortement accentuée, d passant le tiers du diamètre de la fibre, lorsqu'en même temps le corps de celle-ci d vient moins résistant et les marques transve sales grossières et saillantes, nous avons u bonne laine à tapis ou couvertures.

Laines à tapis.

Les trois parties essentielles de la laine discernent le plus complètement dans les qu lités les plus communes de laines à tapis, particulièrement dans les races orientales. L célèbres Donskoï russes, blanches et noire provenant de la vieille race dite race valaqu et répartie dans les régions du Don et de Caspienne, présente une écaille fort large, m pas à vive arrête, un corps doux et souple, une moelle très développée. Les cellules celles-ci sont très grandes, occupant au moi chacune un tiers du diamètre total du cond médullaire.

Dans les Donskoï noires, la moelle occu plus du demi diamètre de la fibre qui mes de 1/8 à 1/10 de millimètre. A côté deces fibr toutefois, on trouve dans les laines blanches cette espèce, rarement dans les noires, des bres beaucoup plus fines, sans moelle, mais a abondance d'écailles, et mesurant en moyen 1/30 de millimètre de diamètre.

Les laines d'Albanie ressemblent aux Do koï blanches par le caractère de leurs marq et aussi par ce qu'elles comprennent toujo deux sortes de fibres côte à côte dans un mè échantillon; mais la moelle est composée de tites cellules, les écailles au contraire sont p fines et moins saillantes que dans les Donsl Le diamètre des fibres varie de 1/10 à 1/30 millimètre.

Les Bagdad contiennent une proportion b coup plus grande de fibres fines avec pe moelle, et les écailles qui les recouvrent, que beaucoup moins grandes que dans Donskoï, sont beaucoup plus saillantes et g sières que dans les autres laines, dépassant ce rapport toutes les laines communes, exc celles de Smyrne à peigne. Le diamètre fibres varie de 1/16 à 1/30 de millimètre.

Digitized by Google

Les Churros de la République Argentine ont plutôt moins de corps que les laines d'Albanie et de Bagdad, et contiennent une très forte proportion des fibres communes si apparentes dans les Donskoï. C'est ce qui explique leur bonne qualité comme laine à tapis.

Laines mérinos à draps.

L'étude des qualités inférieures dans ces laines fait ressortir de la manière la plus claire les effets heureux du sang mérinos. A mesure que la race gagne en pureté, s'éloignant toujours de la base commune, les fibres grossières, inégales, remplies de moelle, deviennent de moins en moins nombreuses, remplacées par la fibre forte, régulière et sans moelle de la race supérieure, et à chaque degré d'avancement, la fibre devient de plus en plus uniforme. Aussi, pendant que les laines communes varient de 1/16 à 1/25 de millimètre de diamètre, les «quart de sang» varient de 1/16 à 1/40, les « 3/8 de sang » de 1/20 à 1/50, les « demi-sang » enfin, perdant tous les caractères grossiers de leur origine, mesurent de 1/30 à 1/50 de millimètre de diamètre. Dans le mérinos demi-sang, qu'il vienne des Etats-Unis, d'Europe ou d'Australie, nous rencontrons la perfection la plus grande de structure et de force dont la fibre soit probablement capable. Elle contient à peine une trace de moelle, et juste assez d'écaille pour bien feutrer; tout est corps dans cette laine.

Quand nous passons du demi-sang aux qualités plus fines, la moelle disparaît entièrement, et les écailles disparaissent aussi presque complètement; mais le corps, en même temps qu'il devient plus fin, est moins ferme et moins élastique, et au fait, est retrogradé jusqu'à la condition d'une fibre croissante au lieu d'une fibre parfaite. Le diamètre de cent fibres de la toison primée à la dernière exposition de Londres varie de 1/60 à 1/80 de millimètre.

Laines à peigne.

Entre les laines mérinos, fines et sans moelle, et les laines communes à tapis remplies de moelle, partageant à la fois de la force et de la souplesse des dernières, vient se placer un groupe important de laines dites « laines à peignes ». Dans les Cotswold anglaises, la moelle est peu abondante et ses cellules sont petites; le corps de la fibre est ferme, résistant et élastique; et les écailles sont fortes, mais serrées contre le corps de la fibre qui prend aussi un aspect lustré : Cette laine peut être prise comme type du groupe. Son diamètre varie de 1/16 à 1/28 de millimètre.

Les laines à peigne de Smyrne sont beaucoup plus fines, et leurs écailles plus apparentes; la moelle toutefois, tient plus de place dans les fibres grossières, et manque totalement dans les plus fines. Leur diamètre varie de 1/10 à 1/40 de millimètre.

Les laines blanches d'Alep contiennent fort peu de fibres communes; c'est chez elles que la moelle et les écailles sont réduites à presque rien. Ces dernières sont tellement aplaties qu'elles donnent à ces laines un lustre approchant de celui des Cotswold. Le diamètre varie de 1/20 à 1/30 de millimètre.

Les mérinos à peigne ne diffèrent pas comme structure des qualités les plus communes de ces laines décrites parmi les laines à draps, excepté par leur longueur.

(Philadelphia Textile Reccord.)

L'EXPOSITION DE MOSCOU EN 1882

Par M. E. Blin.

(Extrait du bulletin de la Société industrielle d'Elbeuf.)

M. Karl Loew, fabricant de draps à Brünn, en Moravie, a publié sur l'exposition de Moscou, en 1882, un rapport destiné à faire ressortir l'état actuel de l'industrie lainière en Russie. Il décrit les progrès accomplis et insiste sur les relations commerciales entre l'empire moscovite et les provinces autrichiennes et allemandes. Outre l'examen des produits exposés, les renseignements sur les établissements et la situation commerciale des exposants, ce rapport produit une revue rétrospective de l'industrie de la laine en Russie. Nous n'insisterons pas sur cette partie qui n'offre qu'un intérêt purement historique, mais qu'il convient pourtant de méditer parce qu'elle montre les efforts faits par Pierre-le-Grand et ses successeurs pour encourager l'industrie nationale.

L'auteur examine successivement les trois centres principaux de production : Moscou, Bialystok et Lodz; après quoi, il fait une promenade dans le grand établissement Thornton, à Saint-Pétersbourg, dont il donne une description très intéressante. Il passe enfin à des considérations, sur la matière première, le personnel ouvrier, les sociétés de secours et de consommation qui pourront nous fournir quelques renseignements utiles à retenir.

L'étendue de ce travail nous oblige, pour ne pas fatiguer l'attention, d'omettre beaucoup de détails qui nous paraissent être trop particuliers et ne pas offrir au lecteur de notre pays tout l'intérêt qu'il pourrait espérer y trouver.

Aussi, en procédant à l'analyse de cet exposé, ne relèverons-nous que les faits présentant quelque nouveauté ou quelque originalité. Nous renvoyons à la dernière page pour tout renseignement sur les poids et mesures.

L'Exposition.— L'auteur du rapport établit tout d'abord que l'exposition fut organisée en commun par la Russie proprement dite, la Pologne et la Finlande.

L'industrie de la laine y fut richement représentée par 107 exposants de la Russie, 54 de la Pologne et 3 de la Finlande. La plupart des

Digitized by Google

grandes fabriques de laine ayant pris part à ce tournoi pacifique, la section consacrée à cette branche d'industrie forme une image exacte de son développement en Russie.

Etoffes de laine.— Les marchandises exposées étaient principalement des draps unis.

L'article nouveauté (article de mode) a bien fait quelques progrès dans ces derniers temps, mais, en général, il n'a pu atteindre la perfection des draps unis. Le nuançage et l'exécution laissent beaucoup à désirer et les étoffes exposées sont bien inférieures en richesse de coloris à celles de Brünn — nous ajouterons à celles d'Elbeuf. En ce qui concerne la couverture, on en a exposé de superbes, tissées au Jacquard avec des raies en couleurs, foulées et veloutées sur les deux faces, ce qui leur donne un caractère particulier. Faites en matières très moelleuses, comme les Montagnacs, elles sont très recherchées en Russie, tant pour les voyages que pour la literie.

Nous ne pouvons passer sous silence une spécialité de draps très grossiers qui sont fabriqués en Sibérie et à Simbirsk. Il sont faits d'un mélange de poils de chameau et de laine ordinaire et sont achevés soit sans teinture, soit teints. La marchandise est très bien foulée et très résistante. Dans l'armée russe, on se sert de drap nature, fait de poil de chameau pour une sorte de capuchon nommé Baschlik; le prix en est remarquablement bas.

Fil cardé. — Les filatures de laine cardée sont en général suffisantes en Russie comme en Pologne pour les besoins du pays. Les filés exposés sont destinés au commerce. Ils sont en général bien faits, quoique une grande quantité soit fabriquée en tout ou en partie avec de la laine artificielle.

Fil peigné.— Les filatures de laine peignée n'ont fait que tout récemment leur apparition en Russie et en Pologne. Elles ont presque toutes exposé. Elles sont loin de produire suffisamment pour les besoins de la consommation intérieure et il reste là un vaste champ à exploiter. La maison Léon Allard et Cie, de Roubaix, vient de monter un peignage de laine a Lodz.

Quoique en apparence le fil parut beau et régulier, quelques fabricants qui emploient du fil peigné pour leurs productions fines, ont déclaré ne pouvoir utiliser le fil peigné russe et être forcés de se pourvoir à l'étranger.

Apprêts.— Pour ce qui concerne les établissements d'apprêts, nous ne parlerons que d'une grande teinturerie de Lodz (Pologne). La teinturerie Biederman emploie 200 ouvriers, 8 chaudières à vapeur, deux machines à vapeur de 60 chevaux, 83 baquets, 10 essoreuses, etc.

Voici quelques chiffres qui témoignent de l'importance de cet établissement. En 1880, il y fut teint 37.000 pouds (606.097 kil.) de laine, 10.000 pouds (163.810 kilos), de fils de laine, 5.000 pouds (81.905 kilos), de laine coton, 11,000 pouds (180.190 kilos), d'étoffes diverses qui y furent apprêtées et teintes. En 1860, cette teinturerie a commencé à fonctionner avec 2 baquets et 2 ouvriers et ne produisait annuellement que 700 pouds (11.466 kilos).

Cardes.— Il est surprenant qu'eu égard aux grands besoins de rubans de cardes, cette industrie n'ait point reçu un développement plus considérable. Une seule maison a exposé. Nous croyons que c'est la seule qui existe dans le pays.

Machines. — L'industrie des machines en Russie est encore reléguée à une situation toute primitive. Il existe bien dans quelques villes des ateliers mécaniques, mais ils servent plus particulièrement aux réparations. Néanmoins, on a exposé quelques machines qui sont solidement exécutées et fonctionnent bien.

Moscou.— La fabrication de la Russie proprement dite se concentre dans les environs de Moscou. Si ce n'est pas le centre le plus important, eu égard un nombre des industriels, ce n'en est pas moins celui qui l'emporte par le chiffre de la production. C'est là que se trouvent les plus grands établissements. La plupart des fabriques de Moscou sont complètes et se suffisent à elles-mêmes. Elles réunissent dans leur intérieur toutes les opérations, à partir du dégraissage et de la teinture de la laine, jusqu'au complet achèvement de la marchandise.

Les fabriques sont d'importance moyenne. Le nombre des assortiments varie de 5 à 18. Les cardes sont à grand arrasement. On n'y voit presque plus d'assortiments étroits. Le diviseur Martin est très répandu. Quant aux métiers à tisser, on peut admettre que le quart environ sont des métiers mécaniques et les trois quarts encore des métiers à bras. Les filatures à Moscou font généralement du fil de commerce. Quelques-unes filent à façon.

Moscou est aussi le centre de la production des demi-laines, c'est-à-dire des étoffes dites de *confection*, mélangées avec du coton et de la soie. 15.000 métiers répartis dans 220 tissages servent à la fabrication de ces articles dont la production peut s'évaluer à 18.000.000 roubles (soit 72.000.000 francs).

Bialystok. — Après le gouvernement de Moscou vient, comme importance, celui de Grodno. C'est Bialystok qui en est le centre industriel.

Les fabriques se trouvent à Bialystok même ou sont disséminées dans les environs, à Suprassel, à Michalowo, à Dobiszemew, à Choroszez. L'établissement le plus considérable est celui de Moes qui possède seize assortiments, tandis que les autres fabriques de ce rayon n'en ont en moyenne que 4 ou 5. Les fabriques sont organisées à l'allemande et sont munies d'un outillage allemand ou autrichien. 20 0/0 des métiers à tisser sont mécaniques et proviennent des ateliers de Schœnherr ou de la Société de Chemnitz. Là aussi les établissements sont généralement complets. En outre, il y a dans ce district, pour la petite fabrique, quatre teintureries et six apprêts travaillant à façon et très bien alimentés, parce qu'à Bialystok même beaucoup d'artisans qui, après avoir acheté le

Digitized by Google

filé ou l'avoir fait confectionner, ne font chez eux que le tissage. En général, la marchandise produite dans le centre de Bialystok est de bonne qualité.

Outre la production de quelques établissements qui ne font que de la haute nouveauté, du peigné et du paletot, on y fabrique une qualité de drap inférieure pour laquelle on emploie principalement des laines artificielles. Le coton est presque partout banni des mélanges. On y vend une certaine étoffe, avec apprêt lisse à l'endroit et avec un bon envers, à 2 R. 80 k. (11 fr. 20) l'archine; des articles d'été, également de qualité moyenne, coûtent 1 R. 80 k. (7 fr. 20).

Lodz. — La Pologne compte 125 fabriques employant 8.000 ouvriers. La plupart des fabriques sont à Lodz et dans ses environs. Celles qui font des demi-laines tirent leur fil de la Saxe et d'Angleterre; on importe aussi des chaînes (notamment en coton) toutes prêtes à être montées. Lodz même, le Manchester de Pologne, est relativement bien moins important par ses produits en laine que par son industrie cotonnière.

La ville a pris un développement gigantesque durant ces dernières années. Dans les seize années qui séparent 1864 de 1882 sa populas'est quadruplée et compte aujourd'hui 120.000 âmes. La pénurie d'eau y constitue une grande gêne pour la fabrication. Le plus grand nombre des industriels tirent leur eau de puits ou de petites mares. Il y coule bien une rivière (la Lotka) mais dès son entrée en ville elle est tellement souillée que ses eaux ne pourraient que difficilement être utilisées pour l'industrie.

L'industrie à Lodz est divisée et les fabricants sont des marchands qui ne font qu'acheter la matière première. Sans posséder de renseignements statistiques sur ce mode d'opération à Lodz, nous pouvons affirmer que c'est sur une grande échelle que se pratique cet usage qui a pour résultat de transformer en industriels les plus simples marchands détenteurs de produits portant leur marque.

Comme lieux de production importants du centre qui nous occupe, il faut encore citer Tomaszow et Zgiersz. On y fait des draps unis, en noir et bleu foncé, qui sont bien demandés et qui font la renommée de quelques fabriques.

En dehors de ces articles, on y fait toutes sortes de nouveautés en peigné et en cardé, mais qui ne sont pas aussi renommées que les articles unis. Ici les fabriques n'ont qu'une étendue médiocre. Il en est peu qui occupent plus de 100 métiers. La fabrication y a tout à fait le caractère allemand. La plupart des directeurs et des contre-maîtres sont Allemands ou Autrichiens; les propriétaires eux-mêmes sont étrangers ou fils d'étrangers.

Nous laisserons de côté la nomenclature des fabricants qui ont pris part à l'exposition pour ne parler que du magnifique établissement Thornton, de S[illegible]bourg dont la description nous paraît offrir quelque intérêt aux membres de la Société Industrielle.

Cette usine est la plus importante non seulement de la Russie, mais probablement de tout le continent. Il existe sans doute des maisons qui peuvent avoir une production supérieure et accuser un chiffre d'affaires plus considérable, mais ces maisons possèdent plusieurs établissements, tandis que celle qui nous occupe a concentré toute son entreprise en une seule fabrique.

Cette fabrique a été fondée en 1845 par un Anglais; réduite en cendres, il y a 10 ans, elle fut réédifiée dans ses dimensions actuelles. Elle s'élève tout contre la rive droite de la Néva, à environ une lieue 1/2 de Saint-Pétersbourg.

Le bâtiment principal de cinq étages, avec une façade de 58 croisées, a 280 mètres de longueur, est flanqué de deux cheminées et a un caractère très imposant. A 500 mètres de distance et sur une parallèle de ce bâtiment court une construction de même longueur, mais à trois étages seulement qui sert de caserne pour les logements des employés et des ouvriers. Dans l'espace situé entre ces deux constructions se trouvent le bâtiment des générateurs, l'usine à gaz, cinq grands magasins de laine tout en fer et la teinturerie.

Le moteur consiste dans l'accouplement de machines horizontales de dimensions tellement grandes (1.200 chevaux) qu'une machine moitié moindre eut grandement suffi pour l'exploitation de la fabrique.

La transmission de la force de la machine à la fabrique se fait directement à tous les étages par des câbles. Le bâtiment des générateurs est contigu à celui de la machine. Il renferme douze chaudières. On emploie le bois comme combustible.

A côté des générateurs se trouve une pompe à vapeur de la force de 200 chevaux pour alimenter les réservoirs d'eau de l'établissemen et qui sert en même temps de pompe à incendie.

Les ateliers sont tous très grands. Nous citerons principalement l'atelier de teinture qu est complètement clos, à cause du grand froid et qui est chauffé. La buée est aspirée par d grandes hélices.

Six léviathans servent au dégraissage d laines. Le séchage s'effectue dans trois grand chambres voûtées, partagées horizontalemen au milieu de leur hauteur par un plancher e tôle perforée. Sur ce plancher on étend la ma tière à sécher; sous le plancher se trouve deux rangées superposées de tuyaux à vape et un ventilateur qui, mû par une petite machi à vapeur spéciale, chasse l'air chauffé à trave la matière à traiter. Dans ces chambres, on a teint facilement la température nécessaire la carbonisation; on s'en sert donc aussi comm étuve. La carbonisation s'opère à l'acide su furique étendu d'eau, la matière à carbonis se met dans de grandes corbeilles qui sont e levées par une grue et descendues dans

Digitized by Google

bassin en maçonnerie situé sous le niveau du sol et renfermant l'eau acidulée. Après un séjour d'une durée convenable, les corbeilles sont retirées et hissées à portée d'une essoreuse, située à côté et d'où l'acide sulfurique dont était imprégnée la matière fait retour dans le bassin.

Au second étage on trouve une carderie tout exceptionnelle, car elle a 54 assortiments sur une seule rangée. La salle est suffisamment large pour que les trois cardes d'un seul assortiment puissent être l'une derrière l'autre. En tout il y a 78 assortiments dans la fabrique. Toutes les cardes ont 60" anglais (1m 525) d'arrasement et sont construites par Platt brothers à Oldham, quoique du système belge (c'est-à-dire trois cardes à un seul tambour pour un assortissement). La plupart des finisseuses sont munies de l'appareil à lanières Martin.

Une particularité que j'ai remarquée à l'ensimage est qu'on ne mélange les laines que par grosses parties. On la passe au loup à sec et ainsi mélangée on la met en sacs. De cet approvisionnement, on puise chaque jour pour l'assortiment la quantité nécessaire que l'on ensime et qu'on passe au loup. Un loup graisseur spécial est disposé à cet effet à chacune des extrémités de la salle.

Les métiers à filer sont tous des renvideurs.

Le tissage renferme 710 métiers mécaniques de construction anglaise (Smith).

Les apprêts ont sensiblement les mêmes machines que chez nous (Brünn).

Les chiffres suivants donneront une idée de la colossale production de l'établissement :

Il occupe en moyenne 2.500 à 3.000 ouvriers.

En 1882, on y a produit 3.500.000 livres russes (1.423.250 k.) de filé et 70.000 pièces de drap de 35 archines (1.739.500 mètres).

Au moment où nous visitions l'établissement, nous pouvions assister à l'arrivage des laines achetées au marché de Charkof. Rien que le port par chemin de fer de cette laine fut payé 40.000 roubles (160.000 francs).

La marchandise fabriquée est de la meilleure qualité. Il n'y entre que de la bonne mère laine et jamais de déchets.

C'est principalement de la laine de Russie, mais on y emploie aussi des laines du Cap, soit seules, soit mélangées avec des laines russes.

Cependant, depuis que le nouveau tarif douanier, qui a relevé les droits par poud de laine à 1 rouble or, est en vigueur, on a tout à fait abandonné l'emploi des laines étrangères et on ne se sert plus que des laines nationales.

Tous les produits de la maison Thornton, les les draps noirs, satins, croisés, péruviences, les flanelles, châles et couvertures figurent avec avantage à l'exposition.

L'existence d'un établissement d'une telle étendue doit surprendre tout industriel. Il est amené à se demander comment se comportent avec cette grande concentration les éléments nécessaires à bon fonctionnement : personnel ouvrier, matières premières, etc.

Autant que possible, nous avons puisé sur ces questions les renseignements généraux qui suivent.

Ouvriers.— Dans les grandes fabriques de Saint-Pétersbourg et de Moscou, les ouvriers sont laborieux, avides d'apprendre, dociles et pieux. Dans la plupart des établissements on voit dans chaque atelier une image de saint devant laquelle chaque ouvrier fait ses dévotions à l'entrée et à la sortie.

L'ouvrier russe est facile à instruire. Dans presque toutes les fabriques de cotonnades imprimées, les graveurs sont des Russes, comme aussi les contre-maîtres en général et les machinistes. Tous ces emplois étaient encore, il y a peu, occupés par des étrangers, et il ne faut pas perdre de vue que les ouvriers russes ont été pris parmi les paysans sans aucune espèce d'instruction. On attribue à ces ouvriers un grand penchant pour l'ivresse, ce qui est très exagéré, car avec un peu de discipline on arrive facilement à tempérer cette passion.

Salaires.— Les salaires en usage dans les fabriques aux environs de Saint-Pétersbourg et de Moscou sont les suivants : 50 kop (2 fr.) en printemps; 60 à 65 (2 fr. 40 à 2 fr. 60) en été, et en hiver 40 kop(1 fr. 60). Il y a aussi des manœuvres qui touchent un salaire mensuel de 14 à15 roubles (56 à 60 fr.), avec le logement. Les filles de 12 à 15 ans employées aux cardes gagnent 7 à 9 roubles (28 à 36 fr.); les fileurs, qui sont payés au poids de la laine filée, 20 à 25 roubles (80 à 100 fr.); les tisserands, 18 à 24 roubles (72 à 96 francs). On ne paie que tous les mois. Le travail dure de 5 heures du matin à 8 heures du soir avec un arrêt d'une heure, à midi, et deux autres interruptions, matin et soir, d'une demi-heure chacune, ce qui donne une durée effective de 13 heures de travail.

Habitations ouvrières. — La plupart des grandes fabriques de Saint-Pétersbourg et de Moscou ont dans leur voisinage des maisons (casernes) pour les ouvriers. Dans ces casernes il y a des sociétés de consommation, des boulangeries, des caisses de maladie, des caisses d'épargne et même des écoles. Les grandes pièces de ces casernes sont divisées en chambres par des cloisons en planches. Les plus grandes de ces chambres servent de logement à 36 ou 40 ouvriers célibataires; dans les plus petites on réunit trois ou quatre familles entières. Chacun de ces groupes de 36 ouvriers environ se nomme *artell.* Il engage une cuisinière avec 10 à 12 roubles (40 à 48 fr.) de salaire mensuel, qui est chargée de la propreté de la chambre.

Chaque artell élit son chef dans son sein. La seule condition est que l'élu sache écrire (on en trouve 7 à 8 0/0 parmi les ouvriers). Ce chef de chambrée est chargé de la tenue des livres, des achats de vivres et touche pour cela deux roubles par mois.

La nourriture et l'entretien d'un jeune ouvrier coûtent de 5 à 6 roubles (20 à 24 fr.), un adulte 7 1/2 à 8 1/2 (30 à 34 fr.) par mois. Les ouvriers mariés font leur ménage séparément et

Digitized by Google

ont besoin pour leur entretien de 14 à 16 roubles (56 à 64 fr.) par mois.

Vivres.— Au point de vue de l'alimentation l'ouvrier russe est peu exigeant. Sa nourriture consiste avec le pain, en soupe à la choucroute, puis en une bouillie épaisse d'avoine ou blé de sarrazin graissée au beurre ou à l'huile. Comme boisson on lui vend une sorte de bière légère aigre (le kivas) dont le muid ne coûte que huit kop (0 fr. 32); cette boisson est fabriquée avec de l'eau, du malt et de la levure. Il ne mange de viande qu'à certains jours, ce qui n'arrive pas souvent, parce que les Russes ont 203 jours de l'année qu'ils considèrent comme jours de jeûne. On ne consomme d'ailleurs principalement que de la viande salée qui coûte 12 à 13 kop (0 fr. 48 à 0 fr. 52) la livre. La viande fraîche coûte 16 à 20 kop (0 fr. 64 à 0 fr. 80). Le pain noir est fabriqué avec un mélange de petite farine de sarrasin et coûte trois kop (0 fr. 12); le pain blanc, 1re sorte, 7 kop (0 fr. 28). Le soir, l'ouvrier qui a passé 20 ans, prend du thé. Le thé donné aux ouvriers coûte 1 rouble 12 kop (4 fr. 48), et on compte par homme et par mois 1/4 de livre. (*à suivre*)

DOUANES AMÉRICAINES

L'administration des douanes américaines vient de prendre une décision qui intéresse l'importation des laines destinées à la fabrication des tapis. Les laines, on le sait, paient un droit de douane variable selon la valeur de la marchandise. Or, en déclarant la valeur, des importateurs l'avaient fixée à 5 pence 1/8 par livre, et les agents des douanes, que le Trésor américain avait chargés de procéder à une enquête soit dans les ports américains, soit sur les marchés d'Europe, soutenaient que les laines ainsi déclarées avaient une valeur supérieure à 6 pence la livre. Le secrétaire du Trésor consulté a été d'avis que le prix déclaré se rapprochait si exactement de la limite assignée par la loi pour l'élévation du droit, qu'il y avait lieu d'accorder aux importateurs le bénéfice du doute. Il a donc renoncé pour une maison de Philadelphie à toute poursuite devant les tribunaux du chef de fausse déclaration, le gouvernement, s'il avait poursuivi, étant tenu de faire la preuve de l'intention de frauder le fisc.

TRIBUNAL DE COMMERCE D'ELBEUF

Audience du 14 décembre 1883.

Affaire Richard contre Schull, Weill et Cie et Bachelet.

Le fait par un négociant en draperies de recevoir une collection d'échantillons d'un fabricant de draps, de faire copier un de ces échan- par un autre fabricant et de le faire fabriquer en son nom, constitue de la part du négociant et du fabricant qui a exécuté son ordre, une concurrence déloyale à l'encontre du fabricant qui a soumis sa collection d'échantillons, même lorsque les dessins par lui présentés ne sont pas protégés par un dépôt au conseil des Prud'hommes, conformément à la loi du 18 mars 1806.

Attendu que, répondant aux questions qui leur étaient posées dans le jugement du 19 octobre 1883, les experts ont déclaré :

1° Que l'article déposé par Richard était déjà tombé dans le domaine public;

2° Que les minimes modifications apportées dans cet article par Richard n'avaient donné à son étoffe aucun caractère spécial de nouveauté capable de lui assurer, comme inventeur, un véritable droit de propriété;

3° Qu'ils comprenaient difficilement comment un fabricant ait pu, sans le connaître, reproduire l'article dont s'agit d'une manière aussi conforme, pour le dessin comme pour les nuances;

4° Qu'en montant l'article déposé, Schull, Weill et Cie, ainsi que Bachelet, ne l'ont pas légalement fait contrefaire ou contrefait, mais que dans cette reproduction, il faut voir un acte d'indélicatesse éminemment préjudiciable au demandeur, et tout à fait contraire à la loyauté qui doit inspirer les relations commerciales;

Attendu que si le dessin incriminé sur lequel Richard prétendait avoir un droit de propriété, résultant du dépôt au secrétariat du conseil des Prud'hommes à la date du 20 février 1883, était tombé dans le domaine public, il a été établi, au cours des débats, que la reproduction de ce tissu casimir aux effets similaires en chaîne et en trame avait été fait par Richard en étoffes d'hiver, alors qu'auparavant ces mêmes dessins avaient été mis dans le commerce en étoffes d'été ou demi-saison;

Attendu qu'il est inadmissible que deux fabricants puissent se rencontrer dans la production d'étoffes identiques et comme séries de nuances, alors que dans ces dessins il existe des combinaisons particulières de nuançage; que pour arriver à la reproduction presque textuelle des étoffes fabriquées par Richard, il a fallu que Bachelet ait eu connaissance du genre de fabrication de son concurrent; que le dépôt fait par Richard au secrétariat du conseil des Prud'hommes est bien antérieur à l'époque où Bachelet a fait procéder au tissage de sa marchandise, ainsi qu'il est facile de s'en rendre compte par l'examen du livre de comptoir de celui-ci; que ce fabricant, qui a établi son étoffe à un prix de vente notablement inférieur à celui de Richard, ne justifie d'ailleurs en aucune façon avoir fait des essais préparatoires avant l'époque du dépôt précité et du moment où Richard lui même avait fait ses échantillons; que ni Bachelet, ni Schull, Weill et Cie, n'ont pu indiquer la date précise à laquelle avait été donnée la commission d'hiver comprenant l'article incriminé;

Attendu que Schull, Weill et Cie, à qui Richard avait soumis sa collection courant février 1883, ont choisi parmi elle un certain nombre d'articles, qu'ils n'ont pas commissionné le dessin objet du litige, qu'ils l'ont, au contraire,

Digitized by Google

moyennant un prix inférieur à celui coté par Richard, fait fabriquer pour leur compte exclusivement, à Bachelet, qui a consenti à marquer les pièces en leur nom, qu'ils s'en sont ainsi réservé la propriété exclusive et l'ont mis en vente sachant parfaitement qu'il était l'imitation, sinon la copie, de l'article de Richard; qu'ils savaient, à n'en pas douter, en livrant cette étoffe à la consommation, la confusion qui, de la part de l'acheteur, pourrait être faite des deux articles.

Attendu que les agissements de Bachelet et ceux de Schull, Weill et Cᵉ, constituent vis-à-vis de Richard une concurrence déloyale qui lui a causé un préjudice dont il lui est dû réparation.

Attendu que dans les circonstances particulières de la cause, en tenant compte de la manière dont la saisie des pièces incriminées a été pratiquée à la requête de Richard, du nombre des pièces montées par Bachelet qui, depuis la saisie, a arrêté sa fabrication et n'a plus mis de nouvelles pièces en œuvre, le Tribunal a tous les moyens d'appréciation nécessaires pour établir le dommage causé à Richard; qu'en l'état actuel des choses la condamnation de Schull, Weill et Cᵉ et de Bachelet aux dépens de l'instance et dans lesquels seront compris les frais et conséquences de la saisie, servira à Richard de juste réparation.

Attendu qu'eu égard à la nature de concurrence déloyale faite à Richard par Bachelet et par Schull, Weill et Cie, il n'y a pas lieu d'accorder à ces deux parties en cause l'une contre l'autre recours et récompense des condamnations prononcées.

Par ces motifs :

Reçoit Schull, Weil et Cie ainsi que Bachelet, reconventionnellement demandeurs, joint leurs demandes reconventionnelles à la demande principale de Richard et statuant sur le tout par un seul et même jugement,

Entérine le rapport des experts,

Rejetant comme mal fondées les autres conclusions des parties en ce qu'elles ont de contraire au présent, dit et juge que Bachelet en fabriquant l'article saisi, et Schull, Weill et Cie en le mettant en vente, ont fait une concurrence déloyale à Richard;

En conséquence, condamne Schull, Weill et Cᵉ ainsi que Bachelet conjointement et solidairement en tous les dépens de l'instance, lesquels comprendront également les frais et suites de la saisie du 25 juillet 1883.

LES LAINES A MARSEILLE EN 1883

Dans le chiffre des importations pour notre place nous sommes obligé de constater une diminution d'environ 16.500 balles. Presque toutes les provenances ont contribué à créer ce déficit; mais ce sont principalement les laines de la Turquie d'Europe qui ont fait défaut cette année, ce qui doit être attribué en grande partie, ce nous semble, aux bas prix qui se pratiquaient. Dans ces conditions, les propriétaires ont préféré retenir leur marchandise dans les pays de production, soit qu'ils en cherchent l'emploi dans le pays même, soit qu'ils attendent une situation meilleure pour l'expédier.

En ce qui concerne les prix pratiqués, on peut dire que notre article a traversé une année de baisse. La Fabrique française exige des prix plus bas, et ne se résout que difficilement à faire des achats. Quant à l'exportation, vu la situation peu prospère des manufactures de tapis en Amérique, elle n'a fait durant toute l'année que des achats insignifiants.

Nous constatons avec plaisir que notre consommation a, par contre, largement opéré, et c'est à elle en majeure partie que revient l'honneur d'avoir soutenu les cours de beaucoup de nos genres qui sans cela eussent subi une dépréciation plus grande.

Si nous tenons compte des avis que nous recevons journellement de nos centres manufacturiers et de l'étranger, nous ne pouvons entrevoir au moins dans un avenir prochain, d'amélioration possible; il est vrai de dire, toutefois, que la modicité de notre stock nous semble d'autre part une garantie du maintien des cours actuels.

La ligne directe de navigation entre l'Australie et notre port, qui existe maintenant depuis une année; n'a jusqu'ici eu d'autre effet que de faire transiter environ 18.000 balles pour l'Angleterre. Mais nous avons la conviction qu'il n'en sera pas toujours ainsi, et que nous aurons bientôt l'occasion de signaler des arrivages destinés à notre marché. Les compagnies de chemins de fer ont en effet consenti et obtenu l'homologation d'un tarif spécial à prix réduit (F. 37 la tonne) d'ici à l'extrémité de la France, c'est-à-dire jusqu'à Roubaix et Tourcoing, principaux centres où s'emploient les laines d'Australie. Mais nous nous demandons par quelle restriction bizarre, et qui aura certainement pour effet d'entraver les transactions, les compagnies de chemins de fer ont réduit l'application de ce tarif aux marchandises qui n'auront pas séjourné plus de trois mois dans nos entrepôts.

Il nous semble qu'une période de trois mois ne laisse pas suffisamment de marge à nos spéculateurs, au cas où ils voudraient s'intéresser à ce genre de laine; cette condition, du reste, n'étant en usage nulle part, nous ne voyons pas bien pour quelle raison le commerce de Marseille seul aurait à la subir, et nous ne savons vraiment pas quel intérêt a guidé les compagnies de chemins de fer dans cette détermination.

Il serait bien désirable également que le tarif réduit fût étendu aux laines de toutes les autres provenances; notre marché pourrait alors redevenir ce qu'il était jadis : l'entrepôt général de toutes les laines du bassin de la Méditerranée et de la mer Noire, et les compagnies de

Digitized by Google

chemins de fer elles-mêmes seraient les premières à en bénéficier dans une large mesure.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Weinbach frères et Cie, draperies, rue Richelieu, 60, Paris.— Capital social : 635.000 francs.
Bœttcher et Marillier, boulevard de Strasbourg, Paris. — Capital social : 50.000 francs.
Arnaud frères, tissus et nouveautés, rue St-Féréol, 38, Marseille.— Capital social : 310.000 francs.
Jallade, Renard, Garnier et Maupinot, tissus et nouveautés, Reims.—Capital social : 910.000 francs.
Engaud et Durandet, nouveautés, à la Roche-sur-Yon (Vendée).— Capital social : 10.000 francs.
Thouzery et Coffard fils, fournitures pour tailleurs, rue des Bons-Enfants, 30, Paris.— Capital social: 75.000 fr.
Hulot et Colin-Chambaut, teinturerie, quai National, 25, Puteaux (Seine).— Capital social : 500.000 francs.
Fourmon et Gesffroy, articles de la fabrique de Reims, rue St-Etienne, 5, Reims.— Cap. social: 1.500.000 fr.
Les fils de Th. Legrand, peignage et tissage, à Fourmies.— Capital social : 200.000 francs.

Modifications de Sociétés

Balzan et fils, manufacture de draps, à Châteauroux (Indre).
Quétel et Cie, filateurs, Luxeuil (Haute-Saône).— Capital social : porté de 205.000 fr. à 235.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Prouvot et Dassonville, étoffes pour ameublement, rue du Sentier, 28, Paris.—Liquidateurs: les associés.
Arnaud et Pélissier, tissus, rue St-Férréol, 38, Marseille.— Liquidateurs: les associés.
Fétré et Cie, laines, à Amiens.— Liquid. : Fétré.
Lantz et fils, tissus, rue St-Joseph, 3, Paris.— Liquidateur : Lantz.
Deloutre et Carbon, tissage mécanique, à Roubaix.
Villette et Dubois, nouveautés, rue des Fossés, 25, Lille. Liquidateur : Villette.
Beaucousin et Cie, draperies, Elbeuf. — Liquidateur : Beaucousin.

Séparations de biens.

Sinoquet-Danten, tailleur, à Amiens, du 10 novembre 1883.
Pons-Martin, nouveautés, à St-Quentin.— 9 nov. 1883.
Husson-Pimort, tailleur, à Cherbourg.— 4 déc. 1883.

Déclarations de Faillites

Azemar, tailleur, à Albi; du 20 déc. 1883.—Barrau, syndic.
Groussous, md. de tissus, Libourne (Gironde).— Guénon, syndic,
Douchez, filateur, à Fourmies.— Courtin, syndic.
Odouz, nég. en étoffes, Tourcoing.— Merlin et Rombaut syndic.
Denard, bonneterie, Amiens.— Souverain, syndic.
Berthe, tissus, Combles (Somme).— Hamel, syndic.
Nivet, tailleur, à la Tremblade (Charente-Inférieure).— Vieulle syndic.
Servière, confections, à Tours.— Brottier, syndic.
Lœuillette, nég. en déchets, à Lille.— Cussac, syndic.
Mauguin, confections, rue de Levis, 75, Paris.— Normand, syndic.
Lambert, tailleur, rue Neuve-Ste-Catherine, 37, Marseille.

Homologations de Concordats

Joly, tailleur, à Pau, du 19 décembre 1883.
Berthelemy-Pelligne, ex-filateur, à Signy-l'Abbaye (Ardennes).— 1 fr. 0[0.

Prorogation de Société

Fouquet-Bouvier et Hilaire Mont, draperies, Elbeuf.

REVUE DES MARCHÉS

Hâvre, 31 décembre. — Nous terminons l'année avec des transactions peu actives, dues à notre stock très restreint, tant en anciennes laines qu'en nouvelles. Il a été écoulé pendant cette quinzaine, 190 balles Plata, 162 balles diverses provenances.

Les cours qui ont été pratiqués durant l'année n'ont pas subi de variations sensibles, en raison d'abord du stock qui a été presque continuellement insuffisant comme chiffre et comme choix, et en second lieu à cause de la situation difficile de l'industrie drapière dans nos différents centres manufacturiers.

Aujourd'hui, avec plus de raison qu'il y a quinze jours, nous pouvons dire que la tonte nouvelle, sous tous les rapports, sera supérieure à celle de l'année dernière pour le conditionnement, la nature et le rendement. Dans de semblables conditions, l'article s'annonce comme devant procurer certainement des résultats satisfaisants pour l'importation.

Notre première vente publique de l'année fixée dans la semaine du 15 janvier, comprendra un stock suffisamment varié pour attirer l'attention des acheteurs et leur permettre de se fixer d'une façon positive sur la valeur de la tonte dont nous avons lieu de si bien augurer en présence des arrivages que nous avons sous les yeux.

Anvers, 2 janvier.— Nos importateurs de laines ont décidé que l'ouverture de nos [illegible] chaines enchères aura lieu du 28 au 31 courant suivant les quantités à déclarer à la séance du 17 courant.

Londres, 12 janvier—Voici la quantité des arrivages relevés au *12 janvier* pour la 1re série d'enchères de laines coloniales qui aura lieu à cette place le *12 février* :

Sydney		21.550
Port-Philippe		11.134
Van-Diémen		. .
Adélaïde		8.31[illegible]
Swan-River		27[illegible]
Nouvelle-Zélande . . .		6.07[illegible]
Total Australie		47.34[illegible]
» Cap de Bonne-Espérance		23.98[illegible]
Ensemble		71.33[illegible]
Réexpéditions probables :		
Australie	11.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	6.000 »	17.0[illegible]
Arrivages actuels. . . .		54.3[illegible]
Cargaisons flottantes { Australie	324.655 b.	
Cap. B.-E	21.017 »	345.[illegible]
Arrivages destinés aux enchères. .		400.[illegible]
Anciennes existences { Australie .	7.000 b.	
Cap. de B.-E.	5.000 »	12[illegible]
Stock approximatif à l'ouverture		41[illegible]

Le marché aux laines coloniales est calme depuis les ventes de Cap à prix en traitées après la clôture des dernières en[illegible] Quelques demandes arrivent de temps à[illegible]

Digitized by Google

mais elles ne produisent pas d'affaires notables. Les offres de gré à gré sont très restreintes.

A l'intérieur les fabriques sont actives.

Les arrivages se font très lentement et pourraient bien ne pas atteindre le chiffre de 400.000 balles pour la 1re série.

On fait le sauvetage du navire "Duke of Westminster,, portant 5.665 balles de Queensland, qui s'est échoué à l'Isle of Wight.

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

Adjudication le 22 janvier. — (Modifications au cahier des charges du 31 juillet 1883, concernant l'adjudication de la fourniture des draps pour l'habillement des troupes).

L'essai spécial de fourniture d'effets d'habillement sera fait dans les 3e et 8e corps d'armée, au lieu des 6e et 7e corps. Le nombre des lots de drap correspondant à cette fourniture étant de 8 au lieu de 11, il sera mis en adjudication, le 22 janvier prochain, 28 lots de drap, dont 4 de drap de sous-officier.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

DÉPOT DE

CACHE-ÉPOUTIL

DE TOUTES NUANCES

POUR LE

DÉBARRAGE & L'ÉPOUTILLAGE

DES ÉTOFFES DE LAINE

Maison SAINT-DENIS & DURUFLÉ

Rue Théodore-Chennevière, 10

ELBEUF

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. · Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.

Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.

Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés

Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.

Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —

Martinot frères, à Sedan.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 100 francs.

Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.

Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.

Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.

Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.

Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.

Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.

Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.

Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.

Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.

Une pressureuse en bon état, 500 francs.

Plusieurs réservoirs en tôle.

Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.

Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.

Une brosserie double, prix : 425 fr.

Une brosserie simple, prix : 355 fr.

Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.

Une batterie à draps, prix : 350 fr.

Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à jôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Une **EFFILOCHEUSE** état neuf, construction Berthier, de Paris, *tambour bronze 50 sur 50, pointes neuves*, S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet (Tarn).

Digitized by Google

A VENDRE Un Continu à lanières (SYSTÈME MARTIN).
produisant 100 bons fils pour carde de 1 mètre 20 d'arassement. Cet appareil a fonctionné 2 mois.— *S'adresser au bureau du journal sous le* n° 67.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

M. BONVOISIN fils
PEPINSTER

COTONS TEINTS

EN TOUTES NUANCES ET QUALITÉS

Spécialités : **NOIR EXTRA** par PROCÉDÉ SPÉCIAL prix avantageux et résistance au foulage garantie, — **NOIR GRAND TEINT A L'ANILINE**, inaltérable et résistant à tous les acides.
Stock permanent de toutes les nuances courantes et des diverses qualités de cotons écrus et blanchis. Prompte livraison.

TEINTURE A FAÇON

COLLECTION D'ÉCHANTILLONS DE DRAPERIES

DE LA DERNIÈRE NOUVEAUTÉ

AVEC DÉSIGNATIONS ET TISSUS

PRIX : 75 FRANCS PAR SAISON

On s'abonne chez M. FÉLIX HOUTE, dessinateur en tissus, *rue Henry, 10, à Elbeuf.*

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

Adre DAVID & Cie

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc
De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**
FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES
CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTIL*, C.-J. GILKINET

Amiante en Fils, Cordes et Cartons
pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN

Cr DUPIRE & Cie

ROUBAIX (NORD).

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7
REPRÉSENTATION
En Draperies et Tissus divers
DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

Digitized by Google

BUREAU DES BREVETS D'INVENTION

15, RUE DE RICHELIEU, PARIS

DIRECTEUR A. TAVERNIER, (Ingénieur Civil).

Le Bureau des brevets d'invention se charge de la prise des brevets Français et Etrangers à des conditions très modérées, ainsi que de la vente et de la mise en exploitation de ces brevets.

Il s'occupe d'une manière spéciale des procès en contrefaçon, et on peut dire que la plupart des grands procès industriels, qui ont eu lieu depuis quelques années, ont été dirigés par lui.

Parmi ceux de cette dernière année, nous pouvons citer les suivants, qui ont eu un grand retentissement dans l'industrie:

Affaire des **Aciers Martin.** —Affaire des **Aciers sans soufflures.** — Affaire du **Ferro-Manganèse.** — Affaire de **Machines à Busettes.** — Affaire des **Machines à goupilles.** — Affaire du **Chinage par teinture.** — Affaire des **Télégraphes à air, etc.**

Grâce à ses correspondants dans les pays étrangers, le Bureau des brevets d'invention est à même de faire avec rapidité une étude complète des antériorités et de fournir à ses clients des renseignements précis sur l'état de leur industrie.

Le Bureau des brevets d'invention se charge de tous paiements de taxes ou d'annuités des brevets Français et Etrangers.

POUR TOUS RENSEIGNEMENTS,

S'adresser au Directeur du bureau des brevets d'invention, 15, rue de Richelieu, PARIS

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848

E. MARTIN

SUCCESSEUR

50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES

MÉTIERS A TISSER A LA MAIN

Cartons pour métiers jacquard & armures.

FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS

COLLETS DE TOUTES LONGUEURS

PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES

Navettes, Tuyaux, Maillons,

MÉTIERS COMPLETS

MÉCANIQUES 104, 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES

CHASSES A 6 ET 8 BOITES

Regulateurs et Temples Mecaniques

MATRICE A PIQUER LES CARTONS

Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600

Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE

DE

GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR

EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE No 2 30 JANVIER 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Perfectionnements aux métiers à filer à anneaux, 18.— Apprêts des draps et autres tissus, 18. — Article applicable aux tapis d'ameublement, 18.— Perfectionnement aux peigneuses, 18.— Machine à percer les cartons, 18.— De la composition des tissus, 19.— Montage, 19.— Rapports consulaires, 20.— Revue commerciale et industrielle de Mazamet, 21.— Un scandale, 22.— L'exposition de Moscou, en 1882, 23.— Commerce extérieur de l'Angleterre, 25.— Le Commerce des laines à Anvers en 1883, 26.— L'industrie lainière, 27.— Renseignements commerciaux, 28.— Revue des marchés, 28.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 janvier 1884.

Les affaires sont toujours fort calmes, tant à Elbeuf que dans les autres centres de production.

Le marasme dans lequel se trouve notre industrie a engagé M. Dautresme, député d'Elbeuf, à provoquer une grande réunion publique, sous le patronnage de la Société industrielle, et de concert avec la Chambre de Commerce d'Elbeuf, à laquelle sont convoqués tous ceux, patrons ou ouvriers, qui se préoccupent à un titre quelconque des intérêts de l'industrie lainière en général et de ceux d'Elbeuf en particulier. Cette réunion aura lieu la semaine prochaine.

On parle beaucoup d'un grave incident qui s'est produit il y a dix jours à la mairie de Grenelle, à Paris, lors de l'adjudication des draps de troupe pour sous-officiers. Nous reproduisons plus loin un article du *Paris* qui rapporte les détails de cet événement.

Il a été expédié d'Elbeuf dans l'année 1883, défalcation faite des entrées et tare déduite : 4.715.833 kilog. de draperie, contre 5.216.097 en 1882, soit une différence en moins de 500.264 kilog.

La production des draps et molletons, à Mazamet, ne s'est évaluée, en 1883, qu'à 1.413.607 kilog. En 1882, elle avait atteint le poids de 1.575.365 kilog. Par contre, le commerce des laines prend, sur cette place, un plus grand développement chaque année.

Les tissus de laine peignée subissent un mouvement de faiblesse causé par de nombreux soldes, tant dans le Nord et à Reims qu'à Paris; beaucoup de ces ventes ont lieu à des prix inférieurs à celui de revient.

On ne fait que peu d'affaires en peigné et en filés de laine peignée.

L'Allemagne développe de plus en plus sa production lainière, surtout celle à bas prix. On nous signale la présence de plusieurs voyageurs de ce pays, à Lyon, à Marseille et à Montpellier.

Ci-après le tableau comparé des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant les années 1882 et 1883.

ANNÉES	Laine peignée 1882	Laine peignée 1883	Laine filée 1882	Laine filée 1883
Reims . .	5.991.683	6.778.415	545.500	531.959
Roubaix . .	15.121.468	15.898.303	1.785.874	2.466.179
Tourcoing .	12.156.948	13.121.249	2.930.003	2.127.342
Amiens . .	1.503.436	1.431.865	205.042	338.868
Fourmies .	2.373.832	2.158.888	2.545.645	2.951.425
Totaux .	37.147.367	39.388.720	7.112.064	8.415.773

En Angleterre, la situation est relativement bonne; Huddersfield fait d'assez grandes expéditions tant pour l'intérieur que pour les ports de Londres et de Liverpool. A Leeds et aux environs, toutes les manufactures paraissent bien pourvues d'ordres.

Aux Etats-Unis, l'industrie des tissus de laine cardée diminue sa production; les étoffes de laine peignée et celles en laine et coton conservent un assez bon mouvement; mais les producteurs ont été grandement éprouvés par les nombreuses faillites qui ont eu lieu dans l'Union. On en a compté, pendant l'année qui vient de finir, 9.184; au Canada, elles ont été de 1.384. Le passif de ces sinistres réunis a été de 188.823.533 dollars.

En ce qui concerne spécialement le Canada, l'industrie de la draperie y est généralement florissante.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

Perfectionnements aux MÉTIERS A FILER A ANNEAUX

Par MM. Grandjean et Cie.

Il est difficile ou plutôt impossible, dans les métiers continus à anneaux, d'employer des curseurs également propres au réglage de la tension au début et à la fin de l'envidage. L'effort que l'anneau curseur doit vaincre, lors de l'enroulement des premières couches de fil, est beaucoup plus considérable que vers l'achèvement de la bobine. Il en résulte que l'anneau, de poids convenable pour empêcher le fil de s'écarter de la broche outre mesure et de s'emmêler avec les fils voisins, au point le plus bas de la course du charriot, devient trop lourd et énerve le produit, au moment où la distance entre la pointe de la bobine et le dernier cylindre cannelé se trouve réduite au minimum.

Pour assurer la régularité de la tension, sans fatiguer le fil, MM. Grandjean et Cie ont imaginé un dispositif mobile qui maintient constant l'écartement entre le guide-fil et le curseur. Le guide-fil abaissé près de la pointe de la broche, au début de l'envidage, se relève progressivement avec le chariot.

APPRÊT DES DRAPS ET AUTRES TISSUS

Par MM. Rousseau et Grosselin.

Il existe divers moyens d'obtenir, par l'apprêt des tissus tirés à poil, des rayures longitudinales alternativement mates et brillantes. L'un des plus simples consiste à placer sur l'étoffe une feuille mince de métal, découpée dans le sens de la longueur, en bandes ajourées plus ou moins larges et à soumettre le tout à l'action d'un cylindre garni de pointes élastiques ou chardon métallique. La garniture du cylindre relève les filaments partout où elle rencontre la surface drapée, et si l'on fait ensuite passer le tissu sous la lame hélicoïdale d'une tondeuse, les rayures veloutées par le chardon métallique sont rasées, tandis que les parties précédemment recouvertes par les pleins de la plaque conservent l'aspect primitif.

MM. Rousseau et Grosselin se sont proposé de réaliser les mêmes effets en travers de l'étoffe, soit en combinaison avec les premiers, soit isolément; ils disposent, dans ce but, au-dessous du rouleau de chardon métallique, une table de même construction que les tables de tondeuses, mais douée d'un mouvement périodique d'ascension et de descente. Ce double mouvement, obtenu par l'intermédiaire de leviers en communication avec des cames placées latéralement, a pour résultat de rapprocher et d'écarter alternativement, du cylindre velouteur, l'étoffe cheminant sur la table; par suite d'amener, [illegible] le même rapport et en des points déterminés, le relèvement transversal des fibres superficielles.

Article applicable AUX TAPIS D'AMEUBLEMENT

Par MM. Flaissier frères.

MM. Flaissier frères produisent un genre de tissu de laine assez fort et épais pour supporter les apprêts du garnissage et du battage sans être préalablement foulé. Le but est d'éviter l'altération des nuances vives, qui a généralement pour cause le foulage de l'étoffe en présence d'alcalis.

MM. Flaissier frères ont combiné un tissu reps et taffetas à effet de trame en deux ou trois couleurs, avec envers en jute.

Après tissage, l'étoffe est mouillée abondamment, puis garnie sur une machine à lainer, battue en suite pour rendre veloutée la surface d'endroit, tondue de façon à égaliser le duvet et enfin encollée à l'envers.

Les brevetés obtiennent par le procédé qui vient d'être indiqué un article à nuances fraîches, possédant de la main et convenant aux tapis d'ameublement, carpettes, etc.

Perfectionnement AUX PEIGNEUSES

Par M. Offermann.

Ces perfectionnements s'appliquent spécialement aux machines Heilmann construites par la maison Schlumberger. Les organes additionnels sont des peignes ou barrettes, supportés par des bras de levier latéraux qui embrassent le cylindre peigneur proprement dit. Des cames, montées sur l'arbre central, actionnent ces leviers et font pénétrer, en temps convenable, les barrettes dans les intervalles des peignes constituant le segment de la peigneuse. Le but est de mieux retenir, dans les filaments devant former la blousse, les chardons et autres impuretés, par conséquent de fournir une préparation mieux épurée.

MACHINE à PERCER LES CARTONS DES MÉTIERS JACQUARD

Par M. de Sparre.

Une plaque gravée, représentant le dessin du façonné en creux et en relief, agit graduellement sur une ligne de touches oscillantes. Ces touches actionnent, de leur côté, par des renvois de leviers, des tiges horizontales reliées aux crochets des poinçons d'un piquage ordinaire.

Une impression typographique du dessin *lu*, et *piqué* par l'appareil se reproduit à mesure,

Digitized by Google

en vertu des mêmes actions mécaniques, et contrôle la lecture, point par point, de manière à révéler immédiatement les erreurs qui pourraient se produire.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

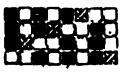
—

Tissus doubles faces en chaîne

Nous avons vu qu'avec les tissus doubles faces en trame, il n'était pas possible d'obtenir des deux côtés de l'étoffe effet de chaîne du même croisement. Pour les obtenir, on est obligé de recourir aux tissus doubles faces en chaîne, c'est-à-dire à la combinaison de croisement où certains fils se superposent pour former les uns le tissu d'endroit, les autres le tissu d'envers; la même trame servant à la confection des deux.

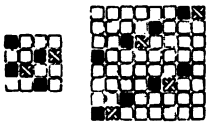
Pour qu'un fil passe sous un autre qui lui est contigu, il suffit qu'il lève, en même temps moins une fois. Comme exemple un sergé de 4 effet de chaîne un fil d'endroit, un fil d'envers où les fils pointés ⊠ passent à l'envers des autres pour y former une diagonale.

Si le fil levant en même temps qu'un autre fil voisin, moins une fois, passe à l'envers de celui-ci, il y passera d'autant plus facilement qu'il lèvera moins. Ainsi, dans le tissu ci-dessus, où le fil d'envers lève deux fois, pour former à l'envers une diagonale on eut pu ne le faire lever qu'une fois et former à l'envers le même sergé effet de chaîne qu'à l'endroit.



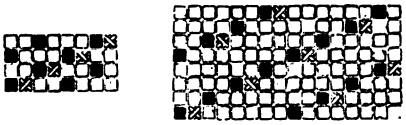
De la façon dont nous avons composé ce tissu sergé de quatre effet de chaîne doubles faces, nous ferons remarquer que le fil passant à l'envers ne se mettra que sous celui qui se trouve à sa gauche, puisqu'il lève précisément quand celui de droite est baissé, afin qu'il passe plus facilement à l'envers et sans altérer l'endroit; il est nécessaire antant que possible qu'il passe sous les fils qui sont de chaque côté et pour cela il suffira qu'il ne lève que quand ces deux fils lèveront ensemble.

Mais lorsque dans les tissus sous lesquels on veut mettre des fils de chaîne d'envers on ne lève les fils qu'une fois comme pour le sergé de deux, par exemple, ou dans les tissus effet de trame, ne pouvant lever le fil d'envers moins que celui d'endroit puisqu'il ne lèverait plus, on est obligé de doubler le raccord du tissu d'endroit, afin d'avoir deux levées du fil de chaîne pour qu'en ne levant le fil d'envers qu'une fois en même temps que lui, celui-ci passe à l'envers.



On remarquera que dans les deux tissus ci-contre, deux duites seulement du sergé de deux servent à attacher la chaîne d'envers et dans le sergé de quatre la moitié des duites.

Il est utile lorsque l'on veut que le tissu d'endroit conserve son aspect, que toutes les duites concourent également à la confection du tissu d'envers, il suffira pour obtenir ce résultat, de doubler le nombre du raccord en chaîne et de pointer l'envers sur tous les fils régulièrement comme ci-dessous :



Tous les tissus doubles faces effet de chaîne que nous avons décrits ci-dessus, sont disposés un fil d'endroit contre un fil d'envers; on pourrait tout aussi bien les faire deux ou trois fils d'endroit contre un d'envers ou toute autre combinaison; les règles à suivre pour leur construction restant toujours celles indiquées ci-dessus.

F. Houte
Professeur de tissage à Elbeuf

(à suivre)

MONTAGE. — *Genres Hiver*

—

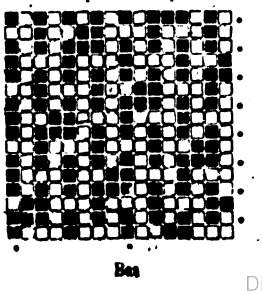
— 572 —

Désignation des fils :

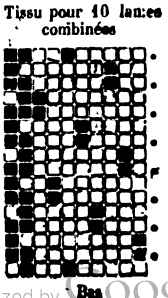
A, foncé, filé au titre de 10.800 mètres au kil.
B, foncé, filé au titre de 7.200 mètres au kil.
C, foncé, filé au titre de 3.600 mètres au kil.
D, retors composé de 2 fils, au 21.600 mètres, foncé et nuance vive, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.

Nombre de fils à la chaîne : 3.400.
Largeur sur le métier : 1 mètre 77.
Passage : 4 fils.
Rôt : 48 broches au décimètre.
Il entre 195 duites au décimètre.

Tissu pour le Jacquard



Tissu pour 10 lames combinées



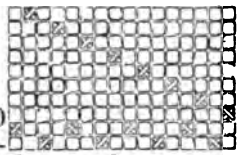
Digitized by Google

Faire correspondre les fils *D* et duites *C* sur les lignes indiquées.

Tissage:
1 foncé *B*
1 envers *C*
—
2 duites

Il faut 10 lames combinées.

Figurage de la Lame



Côté de la Châsse

Ourdissage
1 retors *D*
1 envers *B*
6 {1 foncé *A* / 1 env. *B*
—
8 fils.

Retrait au foulage : 17 0/0 pour employer 1 kil. 200 g. de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive: 1 mètre 40.

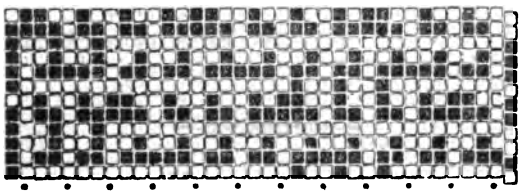
Apprêt: garni et ciselé.

— 573 —

Désignation des fils :

A, retors, peigné foncé, au 20.000 mètr. au k.
B, cardé, au titre de 10.800 mètres au kil.
C, cardé, au titre de 8.100 mètres au kilog.
D, fil d'effet composé de 3 foncés, au titre de 9.000 mètres au kilog.
E, comme *D*, en remplaçant un foncé par un peigné nuance vive au 60.000 au kilog.

Tissu pour le jacquard



Bas

Nombre de fils à la chaîne: 4.000.

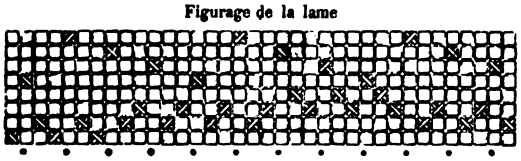
Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77

Rôt : 56 broches 1|2 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Faire correspondre les fils *B* et duites *D* sur les lignes indiquées.

Figurage de la lame

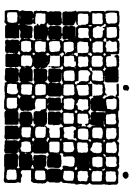


Côté de la Châsse

Ourdissage :
1 peigné *A*
1 cardé *B*
1 peigné *A*
—
3 fils.

Il faut 10 lames combinées.

Tissu pour 8 lames combinées



Bas

Tissage :
1 effet *D*
2 cardés *C*
1 effet *E*
2 cardés *C*
—
6 duites

Il entre 172 duites.

Retrait au foulage : 10 0|0 pour employer 1 kil. 300 gr. de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : déchiré.

— 574 —

Désignation des fils :

A, retors, composé de 2 foncés, au 14.400 mètres au kil., retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.
B, envers, au titre de 10.800 mètres au kil.

Nombre de fils à la chaîne : 3.600.

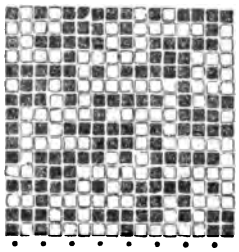
Largeur sur le métier: 1 mètre 77.

Rôt : 50 broches 6/7 au décimètre.

Passage : 4 fils.

Faire correspondre les retors *A*, sur les lignes indiquées.

Tissu de fond



Bas

Ourdissage :
1 retors *A*
1 envers *B*
—
2 fils.

Il faut 16 lames.

Tissage pareil à l'ourdissage.

Il entre 215 duites au décimètre.

Retrait au foulage : 20 0/0 pour employer 1 kil. 100 grammes de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

RAPPORTS CONSULAIRES

Japon

Nous extrayons du rapport du conseil à Kanagaua le passage suivant qui intéresse l'industrie lainière française :

Le commerce d'importation des mousselines de laine a subi ici une diminution considérable. Il avait été en 1881 de 1.308.558 dollars. Il est tombé en 1882 à 696.912 dollars. Un cas caractéristique de ce commerce c'est la concurrence que font aux produits français les manufactures allemandes. L'Allemagne vend moins cher. Les acheteurs s'occupent plus du prix que de la qualité, les produits sont en défaveur. D'autre part, les Japonais ont trouvé récemment une méthode d'employer l'aniline, qui ne leur réussit pas, il est vrai, aussi bien que l'emploi

Digitized by Google

de la cochenille mais qui n'en constitue pas moins un nouveau désavantage pour les produits français.

Le commerce des orléans et lustrines, a considérablement diminué, et l'on peut dire qu'ils sont de moins en moins recherchés. L'importation a atteint en 1882 yards 746.908 évalués à P. 75.295, contre yards 1.382.182 valant P. 145.670 en 1881.

Dans ces chiffres, la part de la France figure pour 52.225 yards d'une valeur de P. 4.582 contre 123.143 yards valant P. 13.348 en 1881.

Le commerce de la Grande-Bretagne a diminué de près de moitié; quant à celui des autres pays, il ne reste presque pour rien dans cet article.

Durant les trois premiers mois de l'année, les prix des orléans noirs étaient de P. 4.50 à 5.50 la pièce de 40 à 42 yards sur 32 pouces de large; en avril, ces cours tombaient à 4.40 et 5.40, suivant qualités. Sauf quelques demandes en octobre, et à des prix variant de P. 4.00 à 5.40, cet article a été négligé pendant l'année entière. Le stock, fin décembre, était estimé à 7.615 pièces y compris les « figured orléans», dont les cours ont varié de P. 3.25 à 3.40; mais, pour ces derniers, la pièce n'est que de 30 yards sur 31 pouces de largeur.

En draperie, les affaires ont été encore moins satisfaisantes que l'année dernière. L'importation totale a atteint 157,469 yards, valant d. 181.600 contre 75.329 d'une valeur de d. 89.233 en 1881. La Grande-Bretagne et l'Allemagne ont à peu près doublé leurs quantités de l'année précédente, l'une figurant en 1882 pour 132 034 yards et l'autre pour 21.870.

Les ventes furent insignifiantes jusqu'en août, époque à laquelle il y eut quelques demandes en drap bleu pour les troupes; mais le calme se rétablit presque aussitôt et se maintint jusqu'à la fin de décembre, le stock étant alors de 12.288 pièces.

Voici les variations des prix pour toute l'année :

Pilot	d. 0.30 à 0.45
Président	» 0.45 à 0.55
Union	» 7.30 à 0.55

suivant qualité.

Les couvertures se sont trouvées à peu près dans la même situation que les draps. Il y a eu quelques demandes pour les qualités inférieures et de poids léger (5 liv. à 5 liv. 1/2); mais en général les ventes ont eu peu d'importance. De janvier à mars, les cours étaient de d. 0.39 à 0.43 la livre, et tombaient de d. 0.37 à 0.41 d'avril en juillet; quelques ventes se firent en août de d. 0.39 à 0.43 et l'année se termina avec des cours analogues, mais faibles.

REVUE COMMERCIALE ET INDUSTRIELLE DE MAZAMET (ANNÉE 1883)

(Extrait du *Réveil du Tarn*).

Nous publions plus bas le relevé, mois par mois, pendant l'année 1883, des arrivages et des expéditions des diverses marchandises qui constituent l'industrie et le commerce de notre ville et à titre de comparaison, le relevé général des années 1880, 1881, 1882. Nos lecteurs, en étudiant et en comparant ces intéressants et instructifs rapprochements, pourront se rendre compte, d'une manière certaine, de la marche de notre industrie et de notre commerce pendant une période de quatre années.

Notre industrie à Mazamet se divise en deux branches : la première, la plus ancienne, la fabrication du drap nouveauté et du molleton; la seconde, la plus nouvelle et qui menace d'absorber la première, l'exploitation des peaux de mouton en laine venant de la Plata.

Nous constatons malheureusement pour la première un fait qui n'étonnera personne parce qu'il est général dans tous les centres manufacturiers, mais qui est grave et qui amènera de sérieuses réflexions : l'année 1883 a été mauvaise pour la fabrication du drap et du molleton, le chiffre de production a été inférieur à celui de l'année 1882: 1.413.607 en 1883, contre 1.575.365 en 1882.

Si l'on tient compte des envois par grande vitesse omis dans les deux premières années, le chiffre de production de cette année ne dépasse guère celui de l'année 1881.

Le terrain gagné en 1882 a donc été reperdu et au lieu de continuer notre marche en avant, nous avons fait un pas en arrière. Cependant, il ne nous est pas possible d'imputer la faute de ce fait déplorable à nos industriels; ils sont restés sur la brèche luttant avec la plus grande énergie, ne négligeant aucun frais, aucune peine pour préparer leurs collections de chaque saison, pour livrer de la bonne et belle étoffe appropriée au goût du jour, progressant constamment, d'après le témoignage des concurrents étrangers eux-mêmes, dans la science de la fabrication de la nouveauté, affirmant leur vitalité à l'exposition internationale d'Amsterdam; tout le mal vient donc de la concurrence étrangère qui nous étreint de tous les côtés, qui s'empare de notre marché, surtout dans les genres de grande consommation et de bas prix. Après l'Angleterre et la Belgique, voici maintenant l'Allemagne qui, avec la ténacité de son caractère, nous menace d'une nouvelle invasion qu'aucun obstacle n'arrêtera.

En présence d'une lutte aussi sérieuse, nous dirons à nos industriels de redoubler d'efforts et d'énergie, d'avoir foi dans l'avenir, nous leur conseillerons l'étude de plus en plus approfondie des effets de tissus et de coloris, de la nouveauté en un mot, pour conserver au goût français sa vieille réputation. Il est vrai que la fabrication de la nouveauté coûte beaucoup plus

Digitized by Google

cher, qu'elle nécessite beaucoup plus de soins, de temps et de travail, que les bénéfices sont nuls. Mais est-ce bien le moment de penser aux bénéfices ? Il faut songer d'abord à résister pied à pied, à sauver notre existence.

« Je lutte, donc je suis ! » telle doit être la devise de nos fabricants, car du jour ou le découragement entrera dans les esprits, nous serons bien près de la fin.

Mais chassons ces noirs soucis, envisageons l'avenir avec plus de confiance, restons énergiquement sur la brèche, et certainement nos efforts continus seront enfin récompensés. La jeune année qui commence effacera la mauvaise impression de l'année qui vient de finir. Que cela soit ainsi, c'est notre vœu le plus cher.

A côté des souffrances de la fabrication, nous sommes heureux de constater la prospérité du commerce des laines à Mazamet. La seconde branche de l'industrie de notre ville, l'exploitation des peaux en laine de la Plata et la vente de la laine lavée, prennent tous les ans un développement nouveau. Pendant l'année 1880, nos négociants en laine ont reçu de Buenos-Ayres ou de Bordeaux 8.655.457 kil. de peaux en laine, en 1881, 11.107.974 kilos, en 1882, 12.392.155 kil., en 1883, 13.093.509 kilos, soit près de 30.000 balles. Les commentaires sont inutiles; les chiffres sont assez éloquents. Ce qu'il y a de plus remarquable pour l'année 1883 c'est le chiffre des expéditions des laines lavées. Nous enregistrons, pour 1883, 3.041.681 kilos contre 2.375.400 kilos en 1882. Il y a là une progression bien caractérisée et qui doit être attribuée à la vente régulière de la laine lavée à dos ou lavée à fond à mesure qu'elle entre en magasin. Le haut prix des nerfs se maintient et facilite encore les affaires; aussi malgré les prix élevés payés sur les lieux de production, nous croyons qu'il reste encore un petit bénéfice en négociant la laine. Or si ce bénéfice, si petit qu'il soit, se renouvelle plusieurs fois dans l'année, il finit par constituer une rémunération encourageante. Le revers de la médaille est dans l'importance des expéditions et des découverts engagés; aussi nous prêcherons encore à nos négociants en laine la prudence et nous leur conseillerons encore cette année d'allier à l'esprit d'entreprise, l'esprit de sagesse et de se persuader qu'en toutes choses, même dans les meilleures, il y a une certaine mesure à garder.

Deux questions importantes qui intéressent spécialement le commerce des laines ont été soulevées à la fin de l'année : la création de courtiers-jurés, et comme corollaire l'établissement d'un conditionnement pour les laines lavées. Ces deux institutions ne peuvent que faciliter les transactions en encourageant les acheteurs étrangers à venir régulièrement sur le marché de Mazamet, en garantissant la loyauté des contrats, en évitant des contestations et des procès, aussi nous désirons que l'année 1884 voie la réalisation de ce progrès.

E. Alba La Source.

Année 1883

Mois	EXPÉDITIONS Draps et Molletons	Laines	Peaux brutes	ARRIVAGES Peaux en laine	Laine brute
Janv.	104.917	245.952	192.006	1.409.963	47.188
Fév.	81.855	296.290	199.720	859.375	44.793
Mars	81.958	300.784	216.129	764.846	71.563
Avril	86.290	274.265	207.855	642.405	95.605
Mai	76.537	348.078	231.821	1.008.193	71.038
Juin	119.850	267.145	206.190	848.270	189.745
Juil.	155.451	164.885	158.465	912.568	139.882
Août	228.315	168.707	184.638	298.715	79.210
Sept.	150 790	246.915	109.160	963.555	73.575
Oct.	158.676	258.545	145.549	1.184.653	154.538
Nov.	102.563	241.490	207.053	1 834.285	78.485
Déc.	66.405	228.625	228.426	2.366.683	60.995
Totaux	1.413.607	3.041.681	2.287.012	13.093.509	1.106.646
1882	1.575 665	2.375.400	1.169.834	12.392.955	1.449.031
1881	1.366.747	2.435.973	1.548.010	11.107.974	1.391.686
1880	1.580.493	2.362.617	1.302.016	8.657.455	1.927.454

UN SCANDALE

Voici ce que rapporte le *Paris* :

C'est une justice à rendre à la presse républicaine toute entière que jamais elle ne s'occupe pour recommander telle ou telle maison, tel ou tel fabricant particulier, des fournitures militaires ni de tout ce qui concourt à l'habillement, l'équipement ou l'armement de notre armée. Il y a sur ce sujet une trêve, consentie par tous, à cette rage des affaires qui est la caractéristique et un peu la plaie de notre époque. Ajoutons qu'une telle réserve est toute naturelle, et que lorsqu'il s'agit de nos soldats, une sorte de pudeur retient les hommes politiques les moins scrupuleux et les empêche de donner cours librement à leurs rancunes comme à leurs convoitises.

Nous n'en sommes que plus autorisés à signaler à l'indignation publique les scandales auxquels donnent lieu certains tripotages mystérieux. Comme personne ne peut supposer que nous ayons aucun concurrent à recommander, nous sommes libres de démasquer les industriels sans scrupules qui tentent d'exploiter l'Etat, et par conséquent les contribuables, en se taillant des sacs d'écus dans le drapeau tricolore, ou dans l'humble drap d'uniforme de nos troupiers.

Mardi devait avoir lieu à la mairie de la rue de Grenelle, en présence d'un intendant militaire, représentant du ministère de la guerre, et du maire de l'arrondissement, l'adjudication pour neuf ans de la fourniture des draps pour l'habillement de toute l'armée française.— Une affaire de cent millions, au bas mot.

A certains indices, il était aisé de s'apercevoir, dès avant l'ouverture de la séance, que de gros fabricants, soit par intimidation, soit par tout autre procédé que nous n'avons pas à examiner, avaient réussi à resteindre le champ de la concurrence. Pour les draps de sous-officiers, par exemple, représentant une fourniture de cinq cent mille francs par an, — soit quatre millions et demi pour la durée du marché, —

Digitized by Google

cinq soumissionnaires seulement se présentèrent.

Leurs soumissions décachetées révélèrent des prix tous supérieurs à celui fixé par le ministère, et très peu éloignés les uns des autres.

Le maire, conformément à la loi, leur rendit leurs plis et les invita à faire secrètement telles modifications qu'ils jugeraient convenables.

La séance fut suspendue. Les cinq concurrents— faut-il bien leur donner ce nom ? — se retirèrent pour rentrer quelques instants après.

L'un d'eux déclara alors renoncer à modifier ses prix, les quatre autres remirent leurs nouvelles propositions. On en prit connaissance et voici ce que l'on trouva :

MM.	B.	118.833 fr. 50
	D.	118.833 fr. 50
	N.	118.833 fr. 50
	de B.	118.833 fr. 50

Identité parfaite entre les quatre prix. En présence de cette scandaleuse violation de la loi, qui punit sévèrement de l'amende et de la prison les industriels qui paralysent les adjudications en pratiquant une entente secrète dans le but de forcer la main au gouvernement adjudicateur, le maire fit son dévoir. Il dénonça la fraude, déclara qu'il n'y avait pas lieu à adjudication, quoique le chiffre présenté de concert par les quatre soumissionnaires fût légèrement inférieur au maximum fixé, et, fort de l'approbation de l'intendant présent, on en référa au ministre de la guerre.

Voilà donc le général Campenon en présence d'une tentative caractérisée de quatre industriels pour accaparer, par des manœuvres coupables, des fournitures que la loi a voulu réserver à des fabricants indépendants, sûrs et corrects, rivalisant en toute liberté.

Nous espérons que force demeurera au code, que l'on poursuivra les délinquants et que, par une mesure énergique et légitime, on les mettra désormais hors des adjudications, — eux et leurs prête-noms. CH. LAURENT.

L'EXPOSITION DE MOSCOU EN 1882

Par M. E. Blin

(Extrait du bulletin de la Société industrielle d'Elbeuf.)

(Suite et fin.— Voir notre dernier numéro.)

Interruption du travail. — Une particularité chez les ouvriers russes c'est l'attachement de tous les individus qui sont du même village. L'envie de revoir le pays natal, au moins une fois par an, est si grande que chaque ouvrier entreprend le voyage à pied aussi long qu'il puisse être. Comme il s'absente ordinairement de trois à quatre semaines, ces mœurs entraînent pour l'exploitation des fabriques de fréquents dérangements; outre cela, on a l'habitude de laisser aux ouvriers leur liberté entière pour la semaine qui précède les grandes fêtes *(la semaine du beurre)* et qui est vouée à tous les plaisirs. Pendant ce temps presque toutes les fabriques chôment.

Les usages en Pologne sont tout à fait différents de ceux de la Russie. Les mœurs de la Pologne rappellent plutôt celles de l'Allemagne et de l'Autriche. Au lieu de venir du village, d'être engagé pour plusieurs années, de toucher son salaire seulement chaque mois, comme en Russie, l'ouvrier polonais demeure chez lui et ses exigences n'en sont pas moins modestes. Les familles de quatre personnes n'ont besoin que de trois ou six roubles (12 à 24 fr.) par semaine pour leur entretien. Les filles employées aux cardes ont 35 kop (1 fr. 40) pour 12 heures de travail; aux tondeuses on paie 30 à 35 kop. Les foulonniers gagnent 60 kop, le tisserand à bras gagne environ 8 roubles par semaine pour un travail assidu. Aux métiers mécaniques on paie 3 roubles. Les fileurs au mull Jenny gagnent 40 à 45 kop par 100 échets.

Travail des enfants.— On emploie en Russie des enfants au-dessous de 12 ans, mais on attend une loi prochaine en vertu de laquelle chaque fabricant sera tenu d'exiger que les enfants de moins de 12 ans fréquentent l'école et qui lui défendra de faire travailler plus de huit heures par jour tous ceux qui n'auront pas atteint 17 ans.

En Pologne, dans les grandes fabriques, principalement dans la campagne, il existe des écoles populaires; néanmoins, il y a beaucoup de fabricants qui ne prennent, à cet égard, aucun souci de leurs ouvriers. On trouve dans des tissages et des filatures de très jeunes ouvriers travaillant pour 20 ou 40 kop pour 12 heures. On dit qu'une loi abolira ces abus.

Caisses de maladie.— En Pologne, il existe près de chaque grande fabrique une caisse de secours pour les malades. Cette caisse est alimentée par une retenue de 1 à 2 0/0 sur les salaires. Il y a très peu de caisses de malades en Russie.

Sociétés de consommation. – En outre, la plupart des grandes fabriques ont organisé des sociétés de consommation qui livrent aux plus bas prix possibles les objets d'alimentation de toutes sortes.

Laines. — La Russie produit une quantité de laines qui dépasse de beaucoup la consommation intérieure, toute déduction faite des besoins des pays limitrophes et de l'exportation.

Les pâturages, les steppes et les prairies du Sud favorisent extraordinairement l'élevage des moutons. Outre les races russes de Zagaj, Tschumduk et de Crimée, les mérinos, les neggretti, et autres races étrangères, s'acclimatent parfaitement au Nord-Ouest.

Digitized by Google

Quoique plus de 60 0/0 des troupeaux soient de la race commune principalement destinée à l'alimentation et à la corroierie, le restant est encore assez abondant pour fournir de bonnes laines à toute la consommation intérieure, indépendamment des demandes pour l'exportation. Dans les quinze dernières années, la culture de la laine s'est augmentée de 10 0/0 : de 40.471.000 têtes de mouton en 1846, le nombre s'était élevé en 1871 à 45.297.000 (dont en Pologne 4.180.000); les toisons communes comportaient 32.749.000 têtes en 1846 et 35.143.000 en 1871 (1.754.000 en Pologne). La plupart des toisons communes proviennent du gouvernement de la Tauride (3.890.000 pièces), le plus petit nombre du gouvernement de Saint-Pétersbourg (68.000 pièces).

Nombre des moutons. — Aujourd'hui le nombre de têtes de mouton dans la Russie d'Europe et en Pologne consiste : en toisons ordinaires, 30.897.000 et, en toisons fines, 12.580.000.

Si on admet qu'une toison ordinaire pèse sept livres et une toison fine cinq livres, il en résulte un chiffre annuel de 6.457.000 pouds (107.614.000 kil.) de laine ordinaire, de 1.572.000 pouds (26.200.000 kil. de laine fine), et ensemble 8.029.000 pouds (133.814.000 kil.).

Exportation. — Les chiffres d'exportation sont les suivants :

En 1850, 618.000 pouds (1 p. = 16 kil. 66) (10.275.880 k.) d'une valeur de 6.360.000 roubles (25.440.000 fr.).

En 1876, ce chiffre était doublé : 1.305.000 pouds (21.741.300).

Seulement, en 1879, le chiffre d'exportation fut inférieur: 1.052.086 pouds (17.527.752 k.76).

Pour l'exportation en Europe, il faut compter annuellement depuis 1869 : 554.000 pouds (9.233.000 kil.), soit 6 1/2 0/0 de la production totale.

Besoins intérieurs.— La quantité non exportée de 7 1/2 millions de pouds est consommée à l'intérieur, soit par 71.000.000 d'habitants de la Russie d'Europe, ce qui met la consommation par habitant à 0 poud 105 ou 4 livres 2 (1 k. 720).

La consommation des autres pays de l'Europe est :

Pour la France, de 7 livres 9 (3 k. 235);
Pour la Grande-Bretagne, de 7 1.8 (3 k. 194);
Pour l'Allemagne, de 4 livres 4 (1.802);
Pour la Belgique, de 3 livres 4 (1.392);
Pour l'Espagne de 2 livres 8 (1.147);
Pour l'Autriche de 2 livres 6 (1.065).

Culture de la laine en Pologne.— Dans la Pologne aussi la laine est cultivée d'une manière très rationnelle. Dans ces dernières années, on comptait 4.369.000 têtes de race ovine dont 2.527.000 à laine fine (principalement de la race Negretti que les éleveurs polonais préfèrent à la race Rambouillet).

L'approvisionnement de la laine au marché de la Saint-Jean, à Varsovie, entre le 14 et le 18 juin, prouve que le bénéfice que les cultivateurs polonais réalisent sur la vente de la laine augmentent d'année en année.

En 1881, on apporta à ce marché 39.925 pouds (654.011 kil. 425) et, en 1882, 49.258 pouds (806.895 k. 298).

On estime la production annuelle, savoir :

La laine fine à 12.636.500 livres (5.174.646 k. 75); la laine grossière à 12.892.000 livres (5.278.864 k. 50). Ensemble à 25.528.400 liv.

Cette quantité, répartie sur la population du royaume de Pologne, qui est de 7.245.419 habitants, donne pour chaque habitant une consommation de 3.52 livres, c'est-à-dire plus qu'en Espagne, en Belgique et en Autriche.

Prix de la laine.— Dans ces derniers temps, le prix des laines en Russie était :

	le poud			le kilog.
Laine lavée (mojka). . .	35 à 40		roubles	8 f. 75 à 10f.
Laine lavée à dos (Peregon).	25	30	—	6 25 à 7 50
Laine de Pologne.	24	28	—	6 »» à 7 »»
Le filé en couleur (bonne qualité)	46	48	—	11 50 à 12
Le filé trame en laine artificielle	12	24	—	3 »» à 6 »»
Le filé chaîne en laine artificielle.	17	32	—	4 25 à 8 »»

Drogues de teinture.— Les prix des matières employées dans la teinture sont généralement les suivants :

Alun . . .	1 r.90 k.	le poud.	Le kil.	0 f.47
Vitriol vert .	» 95	—	—	0 235
Extrait de campêche (fabric. française) . .	12 50	—	—	3 125
Extrait de bois jaune . .	16 40	—	—	4 10
Rouge (tartre).	16 75	—	—	4 20
Vitriol bleu .	5 20	—	—	1 30
Chromate . .	13 60	—	—	3 40
Soude (Tennant).	1 90	—	—	0 47
Soude (Newcastle . .	1 85	—	—	0 46

Le tout par poud (franco Bialystok, à 4 mois).

Combustibles.— Comme combustibles, l'industrie russe se sert le plus généralement de bois : le *zartschen* de bois, c'est-à-dire la pile en cube de 3 archines de long, 3 archines de large et 3 archines de haut, à 18 roubles, rendu à la fabrique (3 fr. 80 le stère); néanmoins on commence, notamment dans les industries situées à proximité des voies de chemins de fer, à employer le charbon. Le charbon anglais se paie 20 kop (50 fr. la tonne), la houille Dombrowa 16 1/2 (41 fr. la tonne), la houille de Silésie 18/12 par poud (46 fr. la tonne).

Digitized by Google

STATISTIQUE DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE EN RUSSIE

GOUVERNEMENTS	Nombre des Filatures	Nombre des tissages	Nombre des broches	Nombre des métiers à tisser	Nombre des ouvriers	Production des filatures en pouds — 1 poud=16 k.381	Production des tissages Archines — 1 archine=0m71	Valeur des productions Roubles — 1 rouble=4 fr.
Moscou	24	54	53.358	5.452	25.772	91.200	14.414.000	28.741.970
Grodno	12	185	33.607	2.672	6.442	12.405	3.860.200	7.383.815
Saint-Pétersbourg .	4	15	25.870	1.048	3.293	33.575	4.510.000	7.608.625
Simbirsk	»	24	58.650	3.350	13.335	»	5.757.000	6.808.800
Tambow	»	9	21.300	1.639	6.159	»	2.165.500	4.218.150
Pienza.	»	7	13.700	1.296	3.913	»	1.804.000	2.370.150
Liflande	6	4	10.690	370	1.543	1.110	646.000	2.220.000
Saratow et Kaluga .	»	10	23.940	960	5.130	»	2.415.000	3.354.325
Estlande	1	1	7.050	150	663	210	300.000	957.075
Tschernihow. . .	1	13	13.705	765	3.001	2.200	1.449.350	2.026.340
Samara	»	4	»	580	1.116	»	590.000	659.500
Curlande et Kijow .	1	15	34.500	200	1.428	20.000	133.600	1.208.450
Tula et Perm . .	»	6	»	396	1.687	»	795.000	1.017.800
Wolyn	»	14	450	180	531	»	265.500	409.830
Kursk.	»	1	3.360	75	50	»	350.000	400.000
Podol	»	32	»	132	220	»	280.250	350.000
Minsk.	»	4	4.000	140	531	»	120.000	348.458
Riasian	»	3	4.200	210	563	»	174.000	231.700
Kasan.	»	1	1.200	139	408	»	185.000	198.400
Jaroskow et Ufa .	»	2	2.800	151	686	»	300.000	355.000
Vischegorod. . .	»	1	»	80	370	»	85.000	86.700
Poltawa	»	3	»	90	95	»	60.000	53.000
Waldimir . . .	»	1	810	5	41	950	4.500	26.000
Twer.	2	»	830	»	13	377	»	13.440
Varsovie	1	»	900	»	30	1.200	»	57.000
Kalisch	2	2	3.000	156	810	4.750	230.000	875 000
Petrikau	34	110	107.540	1.724	3.340	250.000	2 522.400	18.575.600
Lublin	»	3	»	12	20	»	6.000	13.000
Totaux .	88	524	424.860	21.972	81.190	417.977	43.422.300	90.568.720

LE COMMERCE EXTÉRIEUR DE L'ANGLETERRE

Importation des laines coloniales et étrangères, des fils et des tissus en Angleterre

PENDANT LES 12 MOIS TERMINANT LE 31 DÉCEMBRE 1883 COMPARÉS A LA PÉRIODE CORRESPONDANTE DE 1882

Du 1er janvier au 31 décembre.

IMPORTATIONS

Laines en toisons et agneaux.

	Valeurs 1882 Francs.	Valeurs 1883 Francs.
Australie . . .	452.820.525	460.474.600
Cap de Bonne Espérance . . .	79.763.725	71.794.175
Europe	39.304.200	48.729.125
Indes Orientales .	25.587.150	22.705.225
Pays divers . . .	20.078.800	17.118.725
Totaux. . .	617.554.400	620.021.850
Alpaca, Vigogne et Llama. . . .	6.250.975	2.187.350
Poils de chèvre. .	35.839.600	26.028.825

	1882	1883
Fils de laine, pure ou mélangée de soie	39.619.125	45.752.725
Tissus de laine, ou laine et coton .	86.876.050	87.460.375
Tissus de poils de chèvre ou autres, mélangés de coton et autres articles.	3.294.775	3.123.400
Lainages divers. .	62.742.200	68.667.000
Totaux . . .	234.622.725	233.219.675
Ensemble . .	852.177.125	854.041.525

Exportation des laines coloniales et étrangères

PENDANT LES 12 MOIS TERMINANT LE 31 DÉCEMBRE 1883 COMPARÉS AVEC LA MÊME PÉRIODE DE 1882.

Du 1er janvier au 31 décembre.

EXPORTATIONS

Laines coloniales et étrangères

	Valeurs 1882 Francs	Valeurs 1883 Francs
France et Belgique.	252.353.100	250.346.350
Allemagne . . .	89.802.175	98.375.000

Digitized by Google

	1882	1883
Etats-Unis . . .	27.257.400	35.583.425
Pays divers . . .	8.313.900	13.152,550
Ensemble . .	377.726.575	397.457.325

Exportation des laines brutes, fils et tissus de laine des Iles Britaniques

PENDANT LES 12 MOIS TERMINANT LE 31 DÉCEMBRE 1883 COMPARÉS AVEC LA MÊME PÉRIODE DE 1882.

Du 1er janvier au 31 décembre.

EXPORTATIONS

Laines brutes anglaises et laines teintes et cardées

	Valeurs 1882 Francs	Valeurs 1883 Francs
France et Belgique, *transit inclus* .	4.398.925	5.017.675
Allemagne . . .	6.349.175	5.776.075
Etats-Unis . . .	6.069.425	10.477.125
Russie	1.436.150	981.425
Pays divers . . .	3.670.325	3.489.325
Totaux . . .	21.923.600	25.741.625

Fils de laine peignée et cardée

France et Belgique, *transit inclus* .	9.259.300	10.869.400
Allemagne . . .	38.735.100	37.520.450
Russie	7.544.825	4.858.975
Hollande . . .	21.289.875	18.555.875
Pays divers . . .	8.137.025	9.786.100
Totaux . . .	84.966.125	81.670.800

Tissus de laine, draperie, tissus peignés et cardés, en laine pure ou mélangée

France et Belgique, *transit inclus* .	72.055.275	71.009.400
Allemagne . . .	16.591.925	15.290.700
Hollande. . . .	5.885.475	6.272.800
Suède et Norvége .	2.496 900	2.801.450
Italie	4.980.900	6.787.325
Etats-Unis . . .	28.819.525	29.170.050
Amérique du Nord.	18.863.000	20.094.625
Amérique du Sud .	17.428.850	16 572.725
Chine et Japon . .	8.918.050	7.622.525
Indes Orientales .	8.156.350	9.263.625
Australie. . . .	30.238.675	24.916.200
Pays divers . . .	21.021.800	22.042.025
Totaux . . .	235.456.725	231.843.450

Tissus de laine peignée, lainages en laine pure ou mélangée

France et Belgique, *transit inclus* .	26.786.750	28.653.625
Allemagne . . .	5.759.400	4.570.575
Hollande. . . .	4.371.800	4.451.725
Italie	7.546.650	7.874.900
Etats-Unis . . .	37.328.475	41.464.875
Chine et Japon . .	18.138.025	18.475.575
Amérique du Nord.	8.725.025	9.400.200
Indes Orientales .	1.319.300	1.861.050
Australie. . . .	5.450.000	4.560.250
Pays divers . . .	25.140.275	22.856.275
Totaux . . .	140.565.700	144.169.050
Flanelles et couvertures	27.292.950	20.941.775
Tapis (Australie, Amérique, France, Hollande, Allemagne, etc.) . . .	33.174.375	31.351.100
Bonneterie, laine pure ou mélangée .	9.564.875	9.999.000
Différents articles de laine peignée et cardée . . .	23.161.225	19.696.025
Total général. .	479.215.850	458.000.400

Paul PIERRARD

LE COMMERCE DES LAINES A ANVERS EN 1883.

Nous extrayons de la revue commerciale d'Anvers pour 1833, publiée par le *Précurseur*, les considérations suivantes :

Notre marché de laines de la Plata a été particulièrement exempt d'incidents remarquables pendant l'année écoulée. Les prix modérés avec lesquels nous avons clôturé la campagne précédente sont restés cette année à peu de chose près uniformément les mêmes, et ce manque de fluctuations a été une des principales causes de la monotonie persistante dans les transactions en laine.

Les importations directes venant, d'un autre côté, nous enlever de plus en plus nos principaux débouchés, nous n'avons plus vu se produire ces vives demandes, bases même de la prospérité commerciale d'une place. Il est juste de noter aussi que nos détenteurs ont souvent enrayé tout mouvement dans les transactions de gré à gré à cause de leurs prétentions par trop élevées. Ils devraient à un moment donné savoir se décider à certaines concessions et ne pas toujours vouloir fonder toutes leurs espérances sur les ventes publiques, qui, bien souvent, donnent aussi de grands mécomptes. Ce serait peut-être là le moyen d'arrêter l'engouement de la consommation, de jour en jour plus grand vers les importations directes.

Le mouvement des laines de la Plata sur notre place se chiffre comme suit :

	1883	1882
Importation	B. 131.311	169.838
Ventes	94.377	99.315
Passage	40.672	64.176
Stock au 31 déc.	5.620	9.358

Laines d'Australie. — Le mouvement des laines d'Australie pendant les trois dernières années a été comme suit :

	1883	1882	1881
Importations	32.150 b.	33.000 b.	10.800 b.
Ventes	19.525 b.	22.870 b.	10.230 b.
Passage	12.625 b.	9.900 b.	400 b.

Dans ces chiffres ne sont pas compris les arrivages par l'Angleterre, toutes ces laines étant en passage.

Digitized by Google

Des 19.525 balles vendues cette année, 2.728 ont été réalisées à la vente publique de janvier, 14.575 balles, en quatre séances, aux enchères de juillet.

Les ventes publiques de laines d'Australie continuent à attirer sur notre marché bon nombre d'acheteurs qui opèrent généralement avec entrain dans la parité des cours de Londres.

Laines de diverses provenances: On a aussi traité cette année quelques affaires en laines du Cap de Bonne-Espérance, de Russie et de Chili, mais en trop petites quantités pour pouvoir nous en occuper ici.

La revue qui précède nous prouve que l'année 1883 ne doit pas être rangée parmi les plus brillantes. Mais tout en tenant compte des diverses causes qui entravent le mouvement de notre marché lainier, il nous semble qu'il n'y a pas lieu encore de désespérer de son avenir. De vastes et nombreux débouchés lui sont toujours assurés, comme le prouve suffisamment l'affluence des acheteurs qui viennent périodiquement assister à nos enchères publiques.

L'industrie, à l'abri d'appréhensions politiques ou autres, est en bonne activité dans la plupart des pays, la nouvelle tonte se présente fort bien et les prix de la laine étant depuis longtemps modérés, l'article pourrait aisément prendre part à toute reprise générale que l'influence des récoltes de l'année passée ou autre cause pourrait susciter.

Peaux de moutons.— Le marché pour cet article a été généralement peu animé pendant le cours de l'année sous revue et les affaires, sauf quelques rares exceptions, n'ont guère offert d'importance. Une grande partie des arrivages n'a fait que passer en transit et le stock disponible sur place a constamment été très minime. Quant aux prix, ceux-ci n'ont presque pas varié et nous retrouvons les cotations à peu près au même niveau de celles de 1882.

Voici le mouvement des peaux de moutons en laine de la Plata.

		1883	1882
Importation	B	4.962	5.818
Ventes		882	1.605
Passage		4.438	4.030
Stock fin décembre		21	380

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

A L'EXPOSITION D'AMSTERDAM 1883

(Causerie faite par M. Louis Biolley, à la Société industrielle de Verviers.)

Messieurs,

On a beaucoup écrit sur l'importance du mouton et de ses produits. Les naturalistes, les savants et les médecins sont d'accord pour vanter l'utilité de ce pauvre petit animal.

N'avons-nous pas vu, récemment, un écrivain humoristique français aller jusqu'à prétendre qu'on pouvait parcourir l'histoire de l'univers et qu'on n'y trouverait pas un homme, un événement ou même une époque, qui ait joué sur la scène de la vie un rôle comparable, de près ou de loin, à celui du mouton! L'humanité serait-elle ce qu'elle est, disait-il, si, depuis six mille ans, elle n'avait eu ni le lait, ni la viande, ni la toison des deux cent milliards de moutons dont elle s'est assimilé la substance?

Il y a bien quelque chose de vrai dans cette affirmation si hardie. Pendant une longue suite de siècles, l'homme a vécu sans connaître le coton, la soie, le lin ni le charbon, mais se figure-t-on la possibilité d'habiter certaines régions sans le mouton et les chauds vêtements qu'il procure?

Rien n'a pu remplacer la laine pour l'habillement des peuples, et aujourd'hui plus que jamais — alors que l'industrie crée chaque jour des merveilles, l'emploi des tissus de laine reste prédominant et prend sans cesse une nouvelle extension. Ne voyons-nous pas, en Allemagne, le professeur Dr Jaeger, de Stuttgart, révolutionner l'industrie des tissus et des tricots, par ses écrits sur la nécessité de l'emploi exclusif de la laine dans tous les vêtements qui touchent le corps.

L'industrie de la laine est donc bien grande, puisqu'elle a sur toutes les autres la prépondérance de la nécessité et puisque rien ne semble pouvoir lui enlever cette supériorité!

J'avais besoin de me rappeler cette importance sociale de notre industrie. Messieurs, lorsque dans ce pays de Hollande, dans cette exposition d'Amsterdam, tant de choses nouvelles et curieuses sollicitaient mon esprit et mes regards. Il me fallait faire un effort énergique, au milieu de tant de merveilles artistiques, de tant de richesses industrielles, pour concentrer mon attention à l'étude des produits lainiers.

Mais, vraiment, puisqu'ils tiennent une si grande place dans la vie de l'humanité, ils méritent bien que nous, Vierviétois, qui en vivons, qui en avons tiré notre renom et notre prospérité, nous délaissions tout pour nous occuper quelques instants de leurs intéressantes spécialités.

Permettez-moi donc, Messieurs, de vous dire tout simplement, tout industriellement ce que j'ai vu à Amsterdam, au point de vue qui vous occupe.— Le sérieux et la sécheresse inhérente à un pareil examen ne vous effraieront pas, je l'espère.

La laine en suint ou dans les divers états qui précèdent la filature, lavage à dos, lavage à la machine, etc.; est représentée à Amsterdam par les magnifiques expositions de la République Argentine et des colonies australiennes et africaines.

Les principaux producteurs de la Plata offrent à l'étude des connaisseurs une collection fort complète d'échantillons de leurs nombreuses bergeries.

La famille *Jackson* expose des types admira-

Digitized by Google

bles de ses diverses « *estancias* ». L'*estancia Sta Clara* qui a 70.000 moutons, — l'*estancia Sta Elena* 45.000, — l'*estancia Mousson Hebert* 50.000, — et enfin l'*estancia Jackson* 100.000.

En tout 265.000 moutons !

Qu'on juge de l'importance de semblables exploitations !

D'autres éleveurs ont des produits hors ligne: faut-il citer les laines des moutons de race Rambouillet de M. *Roberto Young*, de Terre Alta.— les laines fines de M. *J. Urtnbey*, de l'Estancia *Sta Elena* del Perdino,— de M. *Modesto Cluzeau Mortet*, de Rincon del Cerro,— de M. *G. Wendelstadt*,— de M. *Stirling et C°*, de M. *Domingo Ordonana de la prunge's Estancia C° limg* et de bien d'autres producteurs, qui ont assuré aux laines de Buenos-Ayres et de Montevideo une si grande place dans l'industrie drapière du monde entier.

Les colonies australiennes ne sont pas aussi complètement représentées: il semblerait qu'elles ont cru inutile d'exposer une collection nombreuse d'échantillons, dont le grand public ne peut juger la valeur ni le mérite. Du reste, l'exposition de la *Nouvelle Galles du Sud*, aussi bien que celle de *Victoria*, étant collectives, les laines n'y représentent pas le type particulier de telle ou telle bergerie, mais le type général de la province : leurs échantillons sont de toute beauté. Il en de même de ceux des laines du cap de Bonne-Espérance, du Transwal et de l'Algérie. Ils sont très bien choisis, très intéressants, mais eux aussi représentent un genre de laine et non pas le produit spécial d'une partie du pays.

Le lavage et la filature de la laine tiennent à l'exposition une place trop peu importante pour que nous ayons à en parler; occupons-nous donc des tissus de laine, qui y sont, par contre, largement exposés.

(*à suivre*)

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Fourmon et Geoffroy, articles de la fabrique de Reims' rue St-Etienne, 5, Reims.— Cap. soc. : 1.500.000 fr.
Lartilleux et Chemin, nég. en laines, à Reims. — Capital social : 650.000 fr.
Beaumier et Cailier, fab. de dessins pour tissus, rue Colbert, 13, Lille.
Cauet et Cie, filateurs de laines, à Vervins.— Capital social : 202.000 francs.
Philippe et Cie, fournitures pour tailleurs, rue Gaillon, 8, avec succursale rue St-Honoré, 100, Paris.— Capital social : 200.000 fr.
Delignères et Veuillot, fab. de draps, quai de Bacalan, 21, Bordeaux.— Capital social: 153.000 fr.
Oster et Cie, draperies et nouveautés, rue Richelieu, 99, Paris.— Capital social : 300.000 francs.
Alba La Source et Puech, fabricants de draps, à Mazamet.— Capital social : 890.000 fr.
Réquillart et Scrive, fabricant de tissus, rue de la Fosse-aux-Chênes, 28, Roubaix.

Modification de Société

Duret et Jacotin, confections, rue d'Uzès, 1, Paris.— Cap. social : 500.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Villette et Dubois, nouveautés, rue des Fossés, 25, Lille. —Liquidateur : Villette.
Carion et Fontaine, tailleur, boul. des Italiens, 29, Paris.— Liquidateur : M. Fontaine.
Catteaux et Wanlaethem, nég. en laines, rue des Poutrains. Tourcoing.— Liquidateurs : les associés.
Braem et Bretonnèche, tailleurs, rue Petits-Champs, 18, Paris.— Liquidateur : M. Bretonnèche.
Ruisseau et Sabarthès, fab. de tissus, à Castres.
Lechat-Welcomme fils, draperies.— La liquidation est terminée.

Séparations de biens.

Toubon-Bardel, ex-tailleur, à Arras, du 28 nov. 1883.
Charbonnet-Lambert, tailleur, à Fourmies.
Thennon-Montagne, tailleur, rue Janin, 3, Lyon.

Déclarations de Faillites

Mauguin, confections, rue de Levis, 75, Paris. — Normand, syndic.
Felesi, tailleur, rue St-Lazare, 54, Paris.— Bonneau syndic.
Martin, tailleur, à St-Etienne.— Terme, syndic.
Salvin, md. de laines, à Nancy.— Burtin, syndic.
Cambou (veuve), mde de draps, Puy-l'Evêque (Lot).— Cure, syndic.
Lévy, confectionneur, boul. Voltaire, 20, Paris.— Normand, syndic.
Buflandeau, tailleur, rue Bergeret, 34, Bordeaux.— Cosson, syndic.
Couderc, tailleur, à Bordeaux.— Donis, syndic.
Fabre, tailleur, à Montpellier.— Bouchet, syndic.
Crasset, md. de déchets, à La Madeleine (Nord).— Wannebroucq, syndic.

Homologation de Concordat

Berthelemy-Delligne, ex-filateur, à Signy-l'Abbaye (Ardennes).— Abandon de l'actif et 1 fr. 0/0.

Prorogation de Société

Souplet et Dennery, tissus et nouveautés, place des Victoires, Paris.

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif

Lambert, tailleur, rue Neuve-Ste-Catherine, Marseille

Répartitions

Alliot, tailleur, à St-Quentin.— 0 fr. 60 0/0.
Brunois, tailleur à St-Quentin.— 0 fr. 46 0/0.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 18 janvier.— Pendant la dernière semaine, les affaires sur notre marché aux laines ont été insignifiantes. Il s'est traité quelques petits lots de Cap à prix fermes. La demande pour les laines d'Australie est presque nulle.

Les nouvelles de l'intérieur sont généralement satisfaisantes

Londres, 25 janvier.— Les transactions de gré à gré restent insignifiantes ici. Les fabricants de l'intérieur sont bien occupés, mais ils n'achètent que pour leurs besoins immédiats.

Digitized by Google

Il paraît de plus en plus improbable que les nouveaux arrivages atteignent 400.000 balles pour les prochaines ventes. Cependant, des renforts considérables sont souvent signalés dans les derniers jours précédant le dernier délai d'admission aux enchères.

Voici la quantité des arrivages relevés au 25 janvier pour la 1re série d'enchères de laines coloniales qui aura lieu sur cette place le 12 février :

Sydney		50.386 b.
Port-Philippe		23.273 »
Van-Diémen		... »
Adélaïde		23.351 »
Swan-River		356 »
Nouvelle-Zélande		6.365 »
Total Australie		92.731 b.
» Cap de Bonne-Espérance		37.515 »
Ensemble		131.246 »
Réexpéditions probables :		
Australie	23.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	10.500 »	33.500 »
Arrivages actuels		97.746 b.
Cargaisons flottantes	Australie 291.268 b.	
	Cap. B.-E 10.986 »	302.254 b.
Arrivages destinés aux enchères		400.000 b.
Anciennes existences	Australie 7.000 b.	
	Cap. de B.-E. 5.000 »	12.000 b
Stock approximatif à l'ouverture		412.000 b

Hâvre, 17 janvier.— Nous avons eu peu d'affaires à noter dans le courant de la première quinzaine de ce mois, les acheteurs attendant l'ouverture de notre première vente publique de l'année. Ces enchères fixées au 16 et 17 janvier ont attiré un assez bon concours d'acheteurs, tant de la fabrique d'Elbeuf et de Louviers que du Nord de la France; la Belgique y était peu représentée.

En raison du beau choix de laines Plata dont se composait les catalogues, les enchères se sont faites avec assez d'entrain, et les belles laines Buenos-Ayres, toujours très recherchées, ont obtenu les plus hauts cours du contrat privé; même certains lots extra ont marqué une légère avance pour ces prix; quant aux qualités moyennes et secondaires, qui étaient moins recherchées, elles n'ont pu se maintenir que faiblement.

Les Montevideo d'un choix supérieur, dont notre stock offrait un certain nombre de lots, ont été très disputées et ont profité de la fermeté qu'ont obtenu les belles laines Buenos-Ayres.

L'ancienne tonte Buenos-Ayres et Montevideo ne pouvant rivaliser avec le produit de la nouvelle campagne, les quelques lots vendus ont été adjugés avec une baisse que l'on peut évaluer à environ 0 fr. 05 à 0 fr. 10 c. sur les cours de la vente de novembre.

Marseille, 25 janvier.— Depuis notre circulaire du 11 courant, nous avons eu un bon courant d'affaires; les provenances de Géorgie et du Maroc sont celles qui ont le plus contribué.

Pour les Géorgie, les cours sont restés les mêmes, quant aux Maroc, nous avons à constater une hausse de 2 fr. 50 par 100 kil., qu'on pouvait prévoir, vu les bas prix auxquels se traitaient ces laines.

Les petits lots de Port-Philippe en suint, arrivés sur notre marché par le vapeur *Salazie*, ont été réalisés à des prix qui luttent avantageusement avec ceux pratiqués sur les marchés régulateurs de ces laines; il en sera certainement de même des parties plus importantes que nous a apportées le *Natal*.

Notre marché pour les laines communes reste sous l'influence de nouvelles toujours peu encourageantes que nous recevons de la fabrique française et de l'étranger; et, nous ne nous expliquons le maintien de nos cours qu'en constatant le peu d'importance de notre stock, et en tenant compte que près de quatre mois nous separent encore de la nouvelle récolte.

Ventes du 11 au 25 janvier 3.200 balles.

Anvers, 28 janvier.— Nos enchères du 30 courant au 7 février comprendront 16.200 balles Buenos-Ayres, Montevideo et Entre-Rios lesquelles offriront un grand choix de bonnes et belles laines, tant à peigne qu'à carde.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. · Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.

Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.

Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés

Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.

Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

Digitized by Google

A VENDRE OU A LOUER

PAR ADJUDICATION

A Fismes (Marne), le 14 Février prochain

BELLE

FILATURE DE LAINE

Sise à Fismes-Chezelles, station du chemin de fer, 28 kilomètres de Reims.

COMPRENANT :

En **Peigné**, 4.800 broches, renvideurs avec brise-mariages;

En **Cardé**, 1.000 broches et 1.200 en *continus à retordre*, forte préparation.

MACHINE A VAPEUR VERTICALE de 60 chevaux, deux turbines avec 2 mètres de chute, sur l'Ardre.

Maisons de maître, de contre-maître et d'ouvriers, Magasins, Jardins, etc.

Un Peignage et un Tissage peuvent y être adjoints

S'adresser à Me DEMILLY, notaire à Fismes.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE avantageusement pour cause de liquidation, **matériel d'effilochage**, composé de *plusieurs effilocheuses*, système anglais perfectionné, avec tambours de rechange pour mungos, thibets et tricots, *produisant de 200 à 300 kil. par jour*, essoreuse, cuves, battoirs à chiffons, poulies, mouvements et accessoires.

S'adresser à M. ARMAND BLAVIER, *à Verviers* (Belgique), *rue Crapaurue*. 30 f84

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier**, construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux*. Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Une **EFFILOCHEUSE** état neuf, construction BERTHIER, de Paris, *tambour bronze 50 sur 50, pointes neuves.*
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet (Tarn).

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps),
Une plieuse mécanique.

S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

COLLECTION D'ÉCHANTILLONS DE DRAPERIES

DE LA DERNIÈRE NOUVEAUTÉ

AVEC DÉSIGNATIONS ET TISSUS

PRIX: 75 FRANCS PAR SAISON

On s'abonne chez M. FÉLIX HOUTE, dessinateur en tissus, *rue Henry, 10, à Elbeuf.*

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

Digitized by Google

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7

REPRÉSENTATION

En Draperies et Tissus divers

DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0

sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.

S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.— Maison fondée en 1852.— ETRANGER.

TANNERIE, CORROIERIE

Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPROT, 87

USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20

Roubaix (Nord).

GRANDE MANUFACTURE

DE TAQUETS

POUR TISSAGES MÉCANIQUES

ET A LA MAIN

Cie DUPIRE & Cie

ROUBAIX (NORD).

Adre DAVID & Cie

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc

De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**

FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES

CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTIL*, C.-J. GILKINET

Amiante en Fils, Cordes et Cartons

pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848

E. MARTIN

SUCCESSEUR

50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES

MÉTIERS A TISSER A LA MAIN

Cartons pour métiers jacquard & armures.

FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS

COLLETS DE TOUTES LONGUEURS

PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES

Navettes, Tuyaux, Maillons,

MÉTIERS COMPLETS

MÉCANIQUES 104, 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES

CHASSES A 6 ET 8 BOITES

Regulateurs et Temples Mecaniques

MATRICE A PIQUER LES CARTONS

Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600.

Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE
DE
GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN
FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON
CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR
LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION
AUCUN DÉCHET
Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR
EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY
LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE No 3 15 FÉVRIER 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 33.— Epoutillage mécanique, 34.— Machine à presser ou catir les tissus de laine, 34.— Agitateurs-diviseurs pour bacs à dégraisser la laine, 34.— Carde pour échardonneuse, 34.— Machines à filer et à retordre, 34.— Appareil servant à nettoyer la laine, 35.— De la composition des tissus, 35. — Montage, 36.— Le lavage des laines de la Plata, 37.— Chambre de commerce d'Elbeuf, 37.— Les laines à Londres en 1883, 38.— Commerce spécial de la France, 41.— Jurisprudence industrielle, 41.— L'industrie lainière. 43.— Renseignements commerciaux, 44.— Revue des marchés, 45.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 février 1884.

Ainsi que nous l'avons annoncé, une réunion publique a eu lieu à Elbeuf, le 13 courant, à laquelle assistaient plus de 2.000 personnes. Il s'agissait, on le sait, de rechercher les causes qui ont déterminé la crise qui sévit sur l'industrie lainière française en général et sur celle d'Elbeuf en particulier.

Des excellents discours ont été prononcés, à la suite desquels a été nommé une commission composée des membres du bureau de la Société industrielle, du président de la Chambre de Commerce, du président du Conseil des Prud' hommes, de deux des orateurs qui ont pris la parole dans cette séance et de deux membres nommés par les chambres syndicales ouvrières.

L'avis général qui a prévalu est que les autres centres lainiers français soient invités à nommer également chacun un comité d'action, et qu'une fédération de toutes les villes françaises intéressées dans la question soit établie à bref délai afin d'agir en commun.

Le cadre de notre feuille ne nous permet pas de nous étendre sur la réunion de mercredi, mais nous tenons à la disposition de nos lecteurs des exemplaires du numéro de l'*Elbeuvien*, qui en donne un compte rendu *in extenso*.

A Roubaix-Tourcoing, les tissages sont bien occupés, mais les prix consentis par les acheteurs ne laissent aucune marge aux producteurs. Les reps, cachemires d'Ecosse, sergés, donnent particulièrement lieu à un mouvement très actif; la draperie est aussi largement pourvue d'ordres.

La filature est actuellement assez bien rétribuée et mieux qu'à Fourmies; il est vrai que, sur cette dernière place, les salaires sont un peu moins élevés. On y a traité cette semaine quelques parties de fils pour réassortiment, avec une légère baisse sur les prix de décembre.

Vendeurs et acheteurs escomptent d'avance une baisse qui se produira difficilement, paraît-il, aux ventes Londres, à cause des besoins d'alimentation.

Paris a donné des commandes importantes de tissus de laine-plumes à des fabriques du Cambresis; ces tissus paraissent devoir être très recherchés cette année par la mode pour la confection des robes.

A Sedan, les acheteurs sont rares et ne font que de petites affaires; il s'est cependant vendu ces derniers temps une certaine quantité de draps lisses et d'édredons à bas prix.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de janvier dernier 74.604 kil. de draperies et 396.016 kil. de laine. Pendant le mois correspondant de 1883, les expéditions avaient été de 104.917 kil. de draperies et 245.952 kil. de laines.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de janvier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1883.

	Laine peignée		Laine filée	
JANVIER	1883	1884	1883	1884
Reims . .	436.460	559.411	51.620	42.511
Roubaix . .	999.470	1.142.798	182.082	203.250
Tourcoing .	870.442	999.304	118.754	148.161
Amiens . .	150.488	109.881	14.520	43.755
Fourmies .	149.192	184.311	250.491	224.112
Totaux .	2.606.052	2.926.705	607.467	661.889

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

PROCÉDÉ D'ÉPOUTILLAGE MÉCANIQUE

Par M. Overend.

Habituellement les laines sont épaillées ou époutillées après désuintage et lavage, soit que l'on ait recours aux traitements chimiques ou à des égrateronnages ou échardonnages mécaniques. D'après M. Overend, le lavage des laines offre l'inconvénient d'assouplir les matières végétales et, par suite, de les laisser échapper à l'action brisante des agents chimiques ou des lames échardonneuses.

Pour y obvier, le breveté soumet les laines brutes, c'est-à-dire en suint, à un premier cardage, il est nécessaire que les fibres soient bien sèches avant l'opération et si, par une cause quelconque, elles contiennent de l'humidité, il faut procéder à un séchage préalable.

A la sortie du «doffer», M. Overend fait usage de deux cylindres cannelés, dont les surfaces travaillantes se trouvent faiblement écartées par des épaulements cylindriques laissés en bout. Cet écartement est tel que les matières végétales contenues dans la nappe cardée sont écrasées sans que les filaments soient brisés ni même fatigués par le laminage.

MACHINE A PRESSER OU CATIR LES TISSUS DE LAINE

Par MM. Burras et Renton

Cette presse est formée : 1° d'un tambour cylindrique horizontal, autour duquel chemine l'étoffe; 2° de trois rouleaux, chauffés ou non, tournant à la partie inférieure du tambour. Ces rouleaux sont supportés par une table ou chariot, que fait monter et descendre, à volonté, un piston de presse hydraulique. On réalise par ce moyen un catissage plus ou moins énergique, suivant besoin. La combinaison du pressage et du roulement des cylindres sur la surface du tissu de laine a pour résultat un apprêt ferme et souple.

AGITATEURS-DIVISEURS POUR BACS A DÉGRAISSER LA LAINE

Par MM. Boca-Wulveryck frères.

Le dégraissage des laines s'effectue ordinairement dans des bacs superposés ou juxtaposés, à l'intérieur desquels des fourches, des râteaux, animés d'un mouvement alternatif, suivant la longueur des cuves, entraînent les filaments sous forme de paquets, de l'entrée vers la sortie. Les dispositions adoptées présentent donc le double inconvénient de ne pas ouvrir la laine et de la diriger en ligne droite d'un bout à l'autre du bac, c'est-à-dire trop rapidement pour que le dégraissage soit complet.

MM. Boca Wulverick frères placent, entre les fourches consécutives, d'autres petites fourches qui, montées sur un ou sur deux axes longitudinaux, reçoivent, par l'intermédiaire d'excentriques et de leviers articulés, réglables à volonté, un mouvement de va-et-vient transversal et contrarié. Les paquets de laine se trouvent ainsi beaucoup moins ouverts et suivent un parcours plus considérable qui assure l'épuration des filaments.

CARDE ÉCHARDONNEUSE

Par M. Périn.

Cette machine est constituée, en principe, par une succession de tambours situés horizontalement. Chacun de ces tambours est composé de barrettes formant claire-voie et alternativement garnies ou non de ruban de carde. A l'intérieur du tambour mobile se trouve un cylindre métallique fixe, fendu suivant deux génératrices, l'une à la partie supérieure, vis-à-vis un cylindre échardonneur tournant en dessus du tambour et à une petite distance, l'autre à 90 degrés de la première, au point de tangence entre deux tambours successifs. Enfin à l'intérieur du cylindre métallique fonctionne un ventilateur à palettes.

La laine fournie par deux alimentaires (réglés pour ne produire aucun écrasement) est saisie par les barrettes garnies de pointes de cardes et s'étale sur les barrettes suivantes à surface lisse. En arrivant à la partie supérieure de l'appareil, c'est-à-dire en regard de la première fente du cylindre intérieur, les fibres sont brusquement relevées par l'effet du ventilateur, qui lance un vif courant d'air, et conséquemment reçoivent le choc de l'échardonneur tournant à proximité. Une partie des corps étrangers est détachée et rejetée dans une auge jointe à l'échardonneur.

Le tambour à claire-voie continuant son évolution, les fibres rencontrent la seconde fente, d'où un courant d'air, de même force que le premier, les projette contre le tambour voisin, sur lequel un nouvel échardonnage se reproduit dans des conditions identiques, et ainsi de suite.

MACHINES A FILER ET A RETORDRE

Par MM. Young et Furniss.

Le perfectionnement revendiqué par MM. Young et Furniss s'applique aux métiers continus à anneaux, curseurs ou voyageurs. Indépendamment de la bague ordinaire, qui est fixée dans le chariot et sert de rail circulaire au curseur, les brevetés disposent au-dessus de cette

Digitized by Google

bague, à une distance d'environ 38 millimètres, une bague brisée, établie de manière à entourer la bobine sur la même ligne centrale.

La bague additionnelle a pour but d'empêcher le « ballonnage » ou flottage du fil entre les cannelés et la broche, pendant la torsion et l'envidage. Il résulte du système qu'il devient possible d'utiliser des curseurs plus légers et d'obtenir, sur le métier continu, des fils moins tordus, de filer des matières de qualité inférieure sans diminuer la vitesse. La bague brisée détermine, en outre, le lissage superficiel du produit et réduit l'usure de la bague ordinaire.

APPAREIL SERVANT A

NETTOYER LA LAINE

Par MM. Walker et Beaumont.

MM. Walker et Beaumont disposent, à la suite du peigne détacheur des cardes à laine, dites «briseuses» ou «brisoirs», deux plateaux horizontaux de longueur égale à l'arasement de la garniture.

La nappe cardée passe entre ces armatures et, durant ledit passage, est soumise à l'action d'une ou plusieurs rangées de dents montées sur une barre horizontale à mouvement vertical de va-et-vient très rapide.

Si les dents doivent pénétrer de haut en bas dans la masse cardée, la barre est établie en dessus de l'armature supérieure, à travers laquelle règne une fente transversale *ad hoc*; si l'on préfère agir de bas en haut, la barre est disposée en dessous de l'armature inférieure et c'est ce dernier plateau qui est fendu sur la longueur pour livrer passage aux dents. Dans les deux cas, les pointes métalliques attaquent et brisent les corps étrangers contenus dans la laine, sans emmêler la nappe maintenue entre les plateaux.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

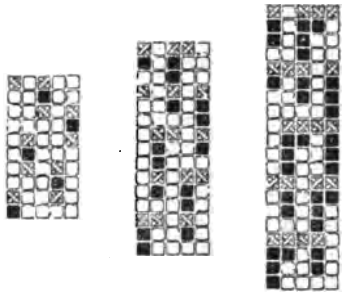
(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

Tissus à plusieurs duites ou plusieurs fils superposés.

Dans la composition des tissus doubles faces, dont nous avons parlé précédemment, nous n'avons considéré que le cas où deux duites ou deux fils se placent l'un au-dessus de l'autre pour former les deux faces de l'étoffe.

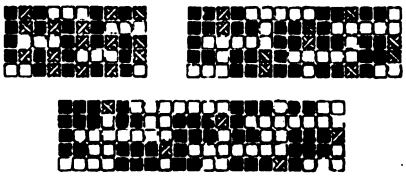
On peut par la même méthode en superposer un plus grand nombre: il suffit pour cela que chaque duite qui doit passer dessous, lève les mêmes fils que la duite qui la précède plus un.

Ci-dessous, comme exemple, un tissu double face endroit satin de cinq, effet de trame, avec deux, trois et quatre duites superposées.



On peut de même faire passer les uns au-dessus des autres plusieurs fils de chaîne qui se placent chacun sous le fil voisin à condition qu'il lève en même temps moins une fois.

Ci-dessous un satin de cinq, effet de chaîne, à l'endroit avec deux, trois ou quatre fils superposés.



Doubles toiles

On appelle doubles toiles, les tissus où deux étoffes absolument séparées se produisent l'une au-dessus de l'autre.

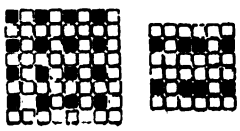
Pour les composer, on commence par distinguer en chaîne, les fils destinés à l'étoffe du dessus et ceux destinés à l'étoffe du dessous, en les appelant les uns chaîne de dessus, les autres chaîne de dessous.

On peut les mettre dans toute sorte de proportions et d'ordre. Par exemple, un fil de dessus contre un de dessous, deux fils de dessus contre un de dessous, ou deux de dessus contre deux de dessous, etc.

La trame se divise et se désigne de même et peut se mettre dessus et dessous dans toute sorte de proportions sans même tenir aucun compte des proportions admises en chaîne.

Ceci expliqué, il suffira pour produire une double toile quelconque : 1° au passage des duites de l'étoffe de dessous, de lever les seuls fils de la chaîne de dessus nécessaires au croisement que l'on y veut obtenir; 2° au passage des duites de l'étoffe de dessous de lever tous les fils de la chaîne de dessus plus ceux de la chaîne de dessous qui doivent donner le tissu que l'on y veut avoir.

Pour former la composition de ces tissus on doit d'abord pointer tous les fils de la chaîne de dessus au passage des duites de dessous ce que nous appellerons le canevas du tissu.

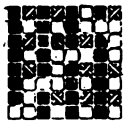


Comme exemples deux canevas de double toile, un dessus et un dessous en

Digitized by Google

chaîne comme en trame, et l'autre deux dessus contre un dessous aussi en chaîne comme en trame.

Sur le premier de ces deux canevas supposons qu'on veuille mettre un sergé de quatre effet de chaîne à l'étoffe de dessous et un sergé de quatre interrompu effet de trame à l'étoffe de dessous; nous commencerons par pointer ce sergé de quatre effet de chaîne sur les duites de dessus et en ne prenant que les seuls fils de dessus, puis nous ajouterons à ce tissu le sergé de quatre interrompu effet de trame sur les duites de dessous et aux seuls fils de dessous.

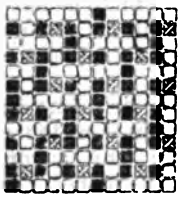


Il est bien entendu que si nous voulons effet de trame la face de cette étoffe qui est dessous, nous devons pointer l'effet de chaîne.

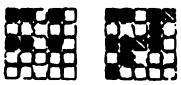
Pour le 2e canevas, deux dessus, un dessous en chaîne comme en trame, supposons qu'on veuille mettre pour tissu de dessus une diagonale de quatre, elle sergé de deux pour l'étoffe de dessous, on devra donc pointer d'abord la diagonale sur les seules duites et les seuls fils de dessus, puis ajouter le sergé de deux sur les duites et les fils de dessous.

Ceci compris, quels que soient les tissus que l'on fasse dessus et dessous, qu'ils soient simples ou composés, on opérera toujours de la même façon pour les obtenir en deux étoffes séparées et superposées.

Lorque les deux tissus à produire ne sont pas sur un même raccord ou sur un raccord sous-multiple l'un de l'autre on est obligé d'opérer sur des nombres de fils ou de duites d'endroit et d'envers, tels que chaque tissu y ait son raccord parfait, soit par exemple un sergé de deux et un sergé de trois à mettre l'un dessus et l'autre dessous étant disposés l'un et l'autre un et un; il faudra opérer sur six fils de sergé de trois pour qu'ayant six fils de sergé de deux on y trouve trois fois le raccord.



On pourrait aussi faire ces deux tissus sans répéter leur raccord en mettant les fils de dessus et de dessous ainsi que les duites dans la proportion de leurs raccords réciproques, c'est-à-dire trois de l'un contre deux de l'autre, et pointer comme il a été dit.



F. Houte
Professeur de tissage à Elbeuf

(*à suivre*)

MONTAGE. — *Genres Eté*

— 575 —

Désignation des fils :

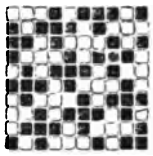
A, retors, peigné foncé, au 18.000 mètr. au k.

Nombre de fils à la chaîne : 3.700.

Largeur sur le métier : 1 mètre 66.

Rôt : 55 broches 7/10 au décimètre.

Tissu de fond



Bas

Tissage uni peigné *A*.

Ourdissage uni peigné A.

Il faut 11 lames.

Il entre 280 duites au décimètre.

Retrait au foulage : 5 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 500 grammes.

— 576 —

Désignation des fils :

A, retors, composé de deux fils, au 8.100 mètres au kil., nuance foncée, retordus sur le détors, 40 tours au décimètre.
B, comme *A*, nuance claire.
C, comme *A*, nuance intermédiaire.
D, foncé, filé au titre de 12.600 mètres au kil.

Figurage de la lame

Côté de la chasse

Tissu pour 4 lames combinées

Bas

Tissu pour le jacquard

Bas

Bandes de 10 retors *A*, remplaçant les deux derniers fils de l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 2.500.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames combinées.

Passage des fils dans le rôt : 2 par brochée.

Rôt : 72 broches 2/3 au décimètre.

Tissage uni foncé *D*.

Il entre 220 duites au décimètre.

Faire correspondre les foncés *A* sur les lignes indiquées auprès des figures.

Ourdissage :

1 retors *B*
1 retors *C*
2 retors *A*
—
4 fils.

Retrait au foulage : 15 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Digitized by Google

Largeur définitive: 1 mètre 40.

Apprêt: demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 577 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils, au 16.200 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 40 tours au décimètre.

B, retors composé d'un foncé au 16 200 et d'un peigné clair au 60.000 mètres.

Nombre de fils à la chaîne: 2.600.

Largeur sur le métier: 1 mètre 66.

Il faut 6 lames.

Rôt : 52 broches 1/5 au décimètre.

Il entre 160 duites au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 3 par broche.

Faire correspondre les retors *A* sur les lignes indiquées.

Ourdissage :	Tissu de fond	*Tissage* :
2 retors *A*		1 retors *B*
1 retors *B*		2 retors *A*
—		—
3 fils.	Bas	3 duites

Retrait au foulage : 15 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 700 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B

LE LAVAGE DES LAINES A LA PLATA

Nous avons visité ces jours derniers, dit le *Courrier de la Plata* le grand lavoir de laines situé sur l'*arroyo* du Tigre et dont la fondation remonte à un demi-siècle.

Pendant longtemps cet établissement s'est borné à laver les laines à matelas et ne fournissait rien à l'exportation. C'est surtout depuis que MM. Puech frères, s'en sont rendus acquéreurs qu'il a pris un développement considérable et commencé l'exportation.

On n'y lave aujourd'hui que des peaux de moutons. D'ingénieux appareils les dégagent de toutes les impuretés qu'elles contiennent, puis, lorsque le nettoyage est complet, on les enferme dans des étouffoirs où la fermentation opère, ou tout au moins facilite, la séparation de la laine et du cuir. On obtient ainsi, sans recourir à aucun agent chimique, la laine avec sa racine et parfaitement lavée. Quant au cuir ou nerf, s'il est destiné à l'importation, on se contente de le sécher et de l'emballer; si au contraire il doit être livré à la consommation intérieure, il est tanné au sumac ou au quebracho, suivant sa destination.

Les cuirs de moutons sont tannés pour la sellerie, la mégisserie, la reliure et sont livrés au commerce soit à l'état écru, soit teints et maroquinés.

Il est réellement intéressant de voir comment la machine égalise les cuirs, enlève les rugosités qu'ils contiennent et les agite dans le bain de sumac ou de quebracho, améliorant ainsi l'action du tannin, et permettant de raccourcir sensiblement l'opération du tannage.

Le lavoir du Tigre reçoit chaque année un million de peaux dont la laine est expédiée après lavage en Europe. Quant au cuir, nous avons dit que la moitié est exportée à l'état sec, et l'autre moitié, livrée au commerce sur les marchés de l'intérieur, à l'état de maroquin, de basane, etc.

MM. Puech frères ont un autre établissement à Barracas, où ils travaillent un autre million de peaux de moutons. Seulement la fabrique de Barracas opère sur les peaux fraîches, dont elle expédie les laines en suint. Quant aux nerfs, elle les sale et les envoie en Europe.

C'est, comme on le voit, une opération entièrement différente. A Barracas il n'est pas besoin d'eau, et la manipulation est extrêmement simple. La laine est enlevée du cuir par le même procédé, mais après sa séparation elle va directement à l'emballage et les cuirs, au saloir, tandis que l'établissement du Tigre a besoin de machines puissantes pour faire mouvoir les nombreux appareils qui transforment la peau de mouton et de vastes étuves pour sécher la laine avant l'emballage.

On tue, bon an mal an, douze millions de moutons dans la République Argentine. MM. Puech achètent donc la sixième partie des peaux qui viennent sur les marchés, et comme les conditions où ils se trouvent leur permettent de payer plus cher que leurs concurrents, ils achèteraient davantage si leur matériel industriel était augmenté, ce qui ne manquera pas d'avoir lieu prochainement.

L'industrie lainière ne pouvait s'établir ici qu'en commençant par le lavage des laines. Les filateurs savent déjà qu'ils peuvent trouver sur place les laines lavées et triées telles qu'ils les désirent.

Le premier pas est fait; la filature fera le second.

CHAMBRE DE COMMERCE D'ELBEUF

Résumé sommaire de la séance du 30 janvier 1884.

A l'occasion du procès-verbal de la dernière séance, M. le président fait observer à la Chambre combien il a dû être surprise de trouver

Digitized by Google

dans une lettre de M. Dautresme, député, un passage indiquant qu'elle n'avait pas voulu se mettre à la tête des réformes commerciales qui, selon lui, ramèneraient la prospérité à Elbeuf, au moment où, par la voie de la presse, elle déclarait être toute disposée à donner son concours à toute tentative ou à tout programme de réforme qui serait appuyé par un groupe d'industriels ou de commerçants.

Lettre de M. le préfet annonçant qu'il a désigné M. le président de la Chambre de Commerce pour faire partie de la commission appelée à donner son avis sur les résultats de l'enquête qui a été ouverte le 23 de ce mois, aux mairies d'Elbeuf et de Saint-Etienne-de-Rouvray, au sujet de l'établissement du réseau de tramways de la ville d'Elbeuf et de sa banlieue.

Lettre de M. le ministre des finances adressant le cahier de charges pour les adjudications des draps nécessaires à neuf divisions de douane. Ce cahier de charges est déposé au secrétariat de la Chambre à la disposition des intéressés.

M. le président exprime le regret que l'interprétation rigoureuse du cahier des charges, dressé par le ministre de la guerre, ait empêché plusieurs industriels d'Elbeuf de prendre part à l'adjudication pour la fourniture des draps de troupe qui a eu lieu le 22 janvier.

Si, au lieu d'un seul lot, la fabrique d'Elbeuf avait pu en obtenir 5 ou 6, un grand nombre d'ouvriers auraient eu du travail. Or, les prix adjugés et les dispositions de plusieurs de nos fabricants devaient assurer ce résultat qui aurait permis au gouvernement de réaliser une économie très sérieuse sur cette importante fourniture.

La Chambre délègue deux de ses membres qui se rendront la semaine prochaine auprès de M. le directeur des chemins de fer de l'Ouest, pour réclamer plusieurs améliorations dans le service des trains de l'Ouest et de l'Orléans, et insister pour que les tarifs appliqués par l'Etat sur les lignes avant leur cession ne soient pas augmentés par la nouvelle Compagnie concessionnaire.

La Chambre a reçu de M. Claude, sénateur, président de la commission des Chambres de Commerce françaises à l'étranger, une lettre renfermant le communiqué suivant qu'elle s'empresse de faire connaître :

« Constituée le 14 mai 1883, la commission des Chambres de Commerce françaises à l'étranger s'est réunie le 26 du même mois et, après un échange de vues générales, elle a décidé qu'il y avait lieu d'adresser aux Chambres de Commerce de la métropole une circulaire pour leur demander leur avis sur l'intérêt que pourrait offrir l'établissement, à l'étranger, de Chambres françaises semblables à celles qui existent déjà à la Nouvelle-Orléans, à Lima et à Montevideo.

« En même temps, la commission, reconnaissant la nécessité de procéder à une sorte de recensement des français établis dans les différentes circonscriptions consulaires, recensement qui devrait l'éclairer sur la possibilité des créations que l'on avait en vue, décidait qu'un questionnaire serait transmis au ministre des affaires étrangères, en le priant de bien vouloir le faire remplir par nos consuls.

« Sur les 91 Chambres de Commerce établies dans la métropole, 62 ont adhéré à l'idée émise par le ministre du commerce. Il est permis de penser que les autres se prononceront dans le même sens.

« Il résulte de l'enquête à laquelle se sont livrés nos agents consulaires que le seul fait de la constitution de la commission a eu un très grand retentissement à l'étranger.

« A Londres, Odessa, Barcelone, Alexandrie, Mexico, Guatemala, Buenos-Ayres, La Havane, les Français qui résident dans ces villes, ont spontanément et sans délai, jeté les bases de Chambres ou de Comités de Commerce. Dans vingt-trois autres résidences : à Manchester, Jersey, Saint-Pétersbourg, Moscou, Bruxelles, Charleroy, La Haye, Rotterdam, Valence, Bilbao, Santander, Alméria, Séville, Porto, Turin, Milan, Naples, Galatz, Malte, le Pirée, Constantinople, Smyrne, Puerto-Rico, les consuls nous apprennent qu'ils disposent des éléments nécessaires pour fonder des Chambres de Commerce ou des Comités commerciaux, et que nos compatriotes sont prêts à opérer entre eux ce groupement dont on attend, et pour eux mêmes et pour le commerce métropolitain, de précieux avantages. Enfin, dans un grand nombre d'autres colonies, nos consuls pensent que ces créations sont imminentes.

Il est inutile d'insister sur l'influence considérable que ces Chambres, lorsqu'elles seront toutes constituées, exerceront sur le développement de notre commerce.

LES LAINES A LONDRES EN 1883

Aperçu général.— L'article a suivi pendant l'année un cours régulier; sa marche n'offre aucun fait particulièrement digne de remarque, et pour l'éleveur comme pour le consommateur, on peut dire que les résultats accusent, en somme, un état normal. Le fabricant, voyant ses bénéfices réduits au minimum par une concurrence toujours croissante, a cherché compensation dans la quantité produite. Il en est résulté une absorbtion très considérable de matière première, mais aussi une masse de fils et de tissus plutôt en excès des besoins réels, et trouvant à s'écouler par le bon marché seulement. Le commerce et l'industrie des laines reposent sur une base large et solide; celle-ci, toutefois, est maintenant si tendue qu'elle a perdu son élasticité.

Dans ce pays, l'industrie a été probablement mieux favorisée que sur le continent. Après avoir trop longtemps résisté à ce qu'il est con-

Digitized by Google

venu d'appeler « la mode » pour les tissus de laine mérinos, la fabrique de Bradford a fini par s'y plier avec un succès immédiat; et il sera généralement admis que ce qu'elle a reconnu par cette mesure n'est pas une simple affaire de mode, appelée à disparaître d'un moment à l'autre, mais bien la supériorité intrinsèque et permanente, pour ce qui regarde la draperie, des laines fines sur les qualités communes. Depuis vingt ans, la production de ces dernières est, malgré la forte augmentation des genres croisés, restée presque stationnaire, tandis que celle des mérinos a plus que doublé; et tant qu'il en sera ainsi, et que la laine fine pourra se produire à bon marché et en abondance, il n'y a pas lieu de prévoir le retour des sortes communes au rang et aux prix dont elles jouissaient autrefois.

Sur le continent, la fabrique a été également très active. Il est vrai qu'elle n'a pas, comme ici, passé d'un état de malaise à une amélioration qui, par le contraste, fait ressortir encore la prospérité actuelle de l'industrie anglaise, et les résultats constatés à l'étranger paraissent et, jusqu'à un certain point, sont, en effet, moins satisfaisants. Mais on ne saurait les qualifier de défavorables, et les fabricants mettront probablement à l'actif de l'année dernière un gain modéré, quoique péniblement acquis.

Les choses étant ainsi dans les principaux centres manufacturiers, on est porté et, de fait, généralement fondé à s'attendre au maintien des cours actuels de la matière première. Car si les prix sont restés inférieurs à ceux de l'année antérieure, l'écart n'a pas été considérable, ni toujours permanent. La différence s'explique du reste aisément, d'abord par l'infériorité intrinsèque de la tonte, puis par l'augmentation sensible dans les arrivages. Ce surcroît n'avait pas été prévu, et l'effet défavorable qu'il a parfois causé sur le marché n'a certes rien qui doive surprendre.

La valeur courante de l'article se trouve être ainsi en parfaite harmonie avec l'état de l'industrie. Les laines fines sont d'un prix modéré, mais nullement bas, et relativement à la plupart des grands articles de commerce, elles se comparent favorablement avec eux en se rapprochant le plus d'un niveau moyen des cours.

Prix.— Les mérinos supérieures pour peignes sont demeurées assez fermes dans le courant de l'année, sauf seulement aux ventes de septembre où, par suite du chiffre inopinément grand des arrivages, elles subirent temporairement une certaine réduction. Elles recouvrirent, cependant, cette baisse en novembre, mais cette reprise n'atteignit pas les genres pour carde et les qualités défectueuses, lesquels se notent, à la clôture, un plein denier meilleur marché qu'au début de l'année. Pour les croisés, les plus bas prix se payaient en été. Ils se sont, depuis, graduellement raffermis, et les sortes communes accusent à présent une légère avance sur les cours d'il y a un an. Avec une valeur moyenne, nous donnons ci-après la valeur en *deniers par lb.* de quelques-unes des principales sortes de laine au 31 décembre :

	Maximum		Minimum		Prix moyen	Valeur au 31 déc.	
	—		—		—		
Australie, P.P., bonne à supérieure peigne	1880	26 1/2	1876	20 1/2	23 1/2	1883	22
Australie, P.P. bonne moyenne en suint	—	16	—	10 1/2	13 1/4	—	12 1/2
Australie Adélaïde, moyenne en suint	—	12 1/2	—	7 1/2	10	—	9
Australie, P.P. croisée lavée, supérieure	—	25	1879	18	21 1/2	—	20
Australie, croisée en suint moyenne (commune)	—	14 1/2	—	8 1/2	11 1/2	—	9 1/2
Cap de l'Est, s. white extra supérieure	—	25	1883	20	22 1/2	—	20 1/2
Cap de l'Est, lavée à dos, moyenne	—	14	—	10 1/2	12 1/4	—	11
Buenos-Ayres en suint, moyenne	—	8 1/2	1876	5 3/4	7 1/8	—	6 1/2
Pérou moyenne	—	14	1879	9	11 1/2	—	10
Donskoï blanches, moyenne pour carde	—	11 1/2	—	6 1/2	9	—	8
Indes, Ferozepore jaune	1881	10 1/4	—	6 3/4	8 1/2	—	9
Lincoln Hogs	1880	18 1/2	1883	9 1/4	13 7/8	—	10 1/4
Alpaga, toisons supérieures d'Islay	—	24	1879	14	19	—	16 1/2
Mohair, Turquie bonne moyenne	—	35	—	18	26 1/2	—	19
Coton, middling New-Orléans	—	—	—	—	—	—	6

Pour les laines fines nous indiquons les plus basses et les plus hautes cotes depuis 1876. Mais pour ce qui regarde les laines communes, nous nous sommes reportés jusqu'à 1879 seulement, la position de ces genres s'étant sensiblement modifiée. Et même, en agissant ainsi nous craignons d'avoir pris de trop loin notre point de comparaison, et nous nous demandons si les prix élevés de 1880, par exemple, méritent encore d'entrer en ligne de compte.

Voici, de plus, notre relevé habituel de la valeur moyenne par balle des laines coloniales. Ce tableau a été modifié en tant que, au lieu des importations annuelles en Angleterre, il indique la valeur totale des importations par saison en Europe et en Amérique.— Mais ce changement n'est pas fondamental et n'affecte en rien les résultats d'ensemble; nous l'adoptons uniquement pour assurer plus d'exactitude à nos chiffres.

Importé pour la saison: Années	Australasie balles	Cap balles	Total des arrivages balles	Valeur moyenne par balle liv. st.	Valeur total en Chiffres ronds liv. st.
1860	187.000	79.000	266.000	25 3/4	6.850.000
1861	212.000	84.000	296.000	23 1/4	6.882.000
1862	227.000	82.000	309.000	22 3/4	7.030.000
1863	242.000	94.000	336.000	22 3/4	7.644.000
Moyenne par année : liv. st. 7.000.000					
1864	302.000	113.000	415.000	24 3/4	10.271.000
1865	334.000	109.000	443.000	23 3/4	10.521.000

Digitized by Google

Années	Importé pour la saison Australasie balles	Cap balles	Total des arrivages balles	Valeur moyenne par balle liv. st.	Valeur total en chiffres ronds. liv. st.
1866	351.000	128.000	479 000	24 1/2	11.735.000
1867	414.000	135.000	549.000	20 3/4	11.392 000
1868	483.000	156.000	639.000	18 1/2	11.822 000
1869	504.000	153.000	657.000	15 3/4	10 348.000
1870	546.000	152.000	698.000	16 3/4	11.691.000
Moyenne par année: liv. st. 11.000.000					
1871	573.000	186.000	759.000	20 1/2	15 560.000
Année de transition.					
1872	554.000	189.000	743.000	26 1/2	19.690.000
1873	571.000	176.000	747.000	24 1/4	18.115.000
1874	659.000	170.000	829.000	23 1/4	19.274.000
1875	720.000	197.000	917.000	22 1/4	20 403.000
1876	770.000	166 000	936 000	18 3/4	17.550.000
1877	835.000	186.000	1.021.000	18 3/4	19.144 000
1878	801 000	169.000	970.000	18 3/4	18.187.000
Moyenne par année: liv. st. 19.000.000					
1879	826.000	189.000	1.015.000	16 1/2	16.748.000
Bas niveau.					
1880	869.000	219.000	1.088.000	20 1/4	22.032 000
1881	957.000	204.000	1.161.000	17 1/4	20.027.000
1882	993.000	197.000	1.190.000	17 1/2	20.825.000
1883	1.054 000	199.000	1.253.000	16 3/4	20.988 000
Moyenne par année : liv. st. 21.000.600					

Ces données témoignent de l'absence d'élasticité dont nous avons parlé plus haut. Depuis 1880, la somme totale réalisée pour les laines coloniales est restée, pour ainsi dire, plus ou moins stationnaire, le surplus dans les arrivages ayant été confronté par une baisse correspondante dans les cours. La moyenne des dix dernières années est de liv. st. 19 exactement, et celle de l'année passée, portée à liv. st. 16 3/4, s'en écarte donc de 12 0/0. Ceci s'applique au marché en général, car si l'on examine les divers genres de laines séparément, on verra que les mérinos pour peigne sont de 7, les laines à cardes et défectueuses de 12 à 15, et les croisées,— à l'exception des plus fines,— de 18 à 20 0/0 au-dessous de la moyenne.

Arrivages, consommation et stocks en Europe.— Voici un tableau des importations totales en Europe de laines d'autres contrées (y compris celles de Turquie, les mohairs, les alpagas et les poils de chameau), les livraisons pendant les cinq dernières années et les existances dans les ports à la fin de chaque année *(en milliers de balles)* :

	1883	1882	1881	1880	1879
Importations					
Australasie . . .	1.016	1.019	932	864	826
Cap	190	194	197	202	183
La Plata	331	320	276	270	237
Autres sortes . .	297	388	316	427	360
Total . . .	1.834	1.921	1.720	1.763	1.616
Livraisons :					
Australasie . . .	1.053	978	953	845	815
Cap	197	196	201	188	192
La Plata. . . .	336	317	284	263	260
Autres sortes . .	343	371	348	358	439
Total . . .	1.928	1.862	1.786	1.654	1.736
Stock au 31 décembre :					
Australasie . . .	18	55	14	35	16
Cap	19	26	28	32	18
La Plata. . . .	9	13	10	18	11
Autres sortes . .	60	106	89	122	53
Total . . .	106	200	141	207	98

Les livraisons du 1er janvier au 31 décembre 1883 témoignent d'une augmentation de 76.000 balles en laines coloniales et de 18.000 en la Plata, ce qui fait 94.000 balles, ou environ 6 0/0, prises ensemble. Pour les autres sortes, consistant pour la plupart en laines communes et lustrées, il y a un déficit de 28.000 balles, dû principalement à l'arrêt causé par la guerre dans les envois habituels de Pérou. Les stocks en tous genres sont restreints, non seulement dans les ports, mais aussi dans le commerce et l'industrie.

Distribution des laines coloniales importées en Angleterre pour la saison (enchères de Londres), et importations totales de laines coloniales en Europe et en Amérique, en milliers de balles :

	Total des livraisons	Consommation indigène	Exportation	Importation pour la saison
1871. . . .	753	385	368	759
1872. . . .	657	312	345	743
1873. . . .	714	366	348	747
1874. . . .	804	396	408	829
1875. . . .	878	441	437	917
1876. . . .	919	449	470	936
1877. . . .	949	465	484	1.021
1878. . . .	974	441	533	970
1879. . . .	1.033	382	651	1.015
1880. . . .	1.029	436	593	1.088
1881. . . .	1.153	495	658	1.161
1882. . . .	1.144	489	655	1.190
1883. . . .	1.220	542	678	1.253

Les livraisons en Europe pendant la saison s'élèvent à 1.249.000 balles, dont 1.220.000 livrées ici pour la consommation indigène et l'exportation, et 29.000 en transit pour le continent, contre 1.166.000 balles en 1882. Du surcroit de 83.000 balles, l'Angleterre en a pris 53.000 et le continent seulement 30.000, ce qui porte la part totale pour tout le pays à 43 1/2 et pour l'étranger à 56 1/2 0/0, contre 42 et 58 0/0 en 1882. Le mouvement en laines en transit et les expéditions directes sont restés stationnaires, ayant atteint 175.000 contre 174.000 balles l'année antérieure.

Consommation dans le Royaume-Uni.— Nous donnons ci-après, en *millions de lbs.* (*poids*), le total affecté à la demande indigène :

	1883	1882	1881
Tonte indigène, estimée . .	128	129	139
Importations totales de laine, d'alpaga et de mohair . .	509	505	460
	637	634	599
Total des exportations . . .	296	277	279
Ce qui laisse pour la consommation du pays	340	357	320

Les stocks dans les ports, à la fin de 1883 et des quatre années précédentes, s'élevaient à 27, 46, 27, 43 et 18 millions de lbs. respectivement. Si l'on prend ces chiffres en considération, la diminution apparente de 17 millions de lbs. dans la quantité affectée à la consommation

Digitized by Google

indigène se change en un surcroît de 21 millions de lbs., composé presque entièrement de laines coloniales. En général, on peut dire que les laines manipulées par l'industrie anglaise proviennent, moitié des colonies, moitié du pays même et de l'étranger (sortes communes).

Exportations du Royaume-Uni en étoffes et fils de laine.— Nous récapitulons ici les points les plus saillants, chaque nombre représentant des *millions de livres sterling avec décimales.*

Exportations d'étoffes et de fils de laine.

	1883	1882	1881
En Allemagne et en Hollande. . .	3.6	3.8	3.9
En France et en Belgique	4.6	4.5	4.4
Aux Etats-Unis	3	2 8	2.2
En Australie et au Canada. . . .	2.7	2.9	2.6
Aux Indes, en Chine et au Japon. .	1.5	1.4	1.9
En d'autres pays.	6.2	6.8	6.3
Total des exportations . . .	12.6	22.2	21.3
Valeur basée sur les prix d'exportation de 1872.	28.6	30.1	30.2

Le regain d'activité dans la fabrique anglaise est dû en grande partie à la meilleure demande indigène, et ne paraît pas dans les chiffres ci-dessus, lesquels, au contraire, accusent une faible diminution. Mais quoique invisible dans les totaux annuels, il n'existe pas moins une augmentation marquée dans les exportations si l'on tient compte séparément des derniers mois de l'année. La valeur des marchandises exportées en octobre, novembre et décembre dépasse de 10 0/0 celle constatée pour les mois correspondants de 1882, le surcroît atteignant son maximum en décembre et étant principalement absorbé par les Etats-Unis et la France.

L'avenir de l'article.— Ce niveau actuel des cours paraît si bien adopté à la condition présente de l'industrie qu'il y a tout lieu de croire à son maintien, à moins de modifications sensibles dans les besoins de la fabrique,— et aucune raison sérieuse ne porte à en prévoir,— ou dans l'importance des arrivages. Pour ce qui regarde ces derniers, il faut s'attendre d'Australie à un surcroît qui s'élèvera probablement à environ 5 0/0,— taux un peu au-dessous de l'estimation un moment émise,— et de La Plata à un surplus de 5 à 10 0/0. Cette augmentation pourra naturellement avoir quelque influence sur le marché. Mais, d'un autre côté, l'année débute par des stocks plus légers qu'ils ne l'étaient au commencement de 1883, et, de plus, la valeur intrinsèque de la présente fonte d'Australie est supérieure à celle de la saison précédente. Tout bien considéré, on peut donc, croyons-nous, espérer pour l'année courante une moyenne de résultats à peu près égale à celle que nous avons eue à enregistrer pour 1883.

Cinq séries en 1885.— Le comité de l'association des négociants de laines coloniales a décidé qu'en 1885 il sera tenu cinq séries de ventes publiques à Londres, et sa décision est officiellement basée sur :

1° La quantité croissante de laine, et les moyens plus rapides de transport;

2° L'opportunité d'offrir la plus grande proportion des arrivages pendant les six premiers mois de l'année.

La 1re série doit commencer en janvier, si possible, mais pas avant que, déduction faite des réexpéditions directes, 150.000 balles au moins puissent être mises à l'enchère.

(*Fred. Huth and Cie*)

COMMERCE SPÉCIAL DE LA FRANCE

RÉSUMÉ comparatif des marchandises importées pendant les huit dernières années

(*Les sommes sont indiquées en milliers de francs.*)

	1883	1882	1881	1880	1879	1878	1876	1877
Peaux brutes (y compris les pelleteries) . .	180.489	171.015	162.042	170.025	175.345	151.324	152.554	168.628
Laines	346.622	311.176	312.198	380.354	204.132	340.819	322.581	285.528
Poils de toute sorte	7.958	7.019	6.981	6.617	8.046	8.104	6.903	6.112
Bois de teinture	22.016	21.790	20.185	18.951	17.794	12.161	12.396	16.416
Garance	58	111	163	271	243	213	448	786
Noix de galle et avelanèdes	2.688	2 223	2.117	2.131	986	1 839	1.793	2.469
Houilles	212.620	180.056	170.665	170.145	145.474	143.144	159.528	173.062
Cochenille	2.536	2 457	4,180	3.542	2.901	4 297	6 527	4.179
Indigo	24.183	26 537	21 683	21.409	25.534	32 923	18.733	26.743
Cachou en masse	4.105	2 550	3.514	3.666	4.289	2 521	3.065	4.521
Rocou préparé	1.189	1.182	807	658	645	910	705	921
Potasse et soude	2.619	2.699	1.973	3.537	2.731	3 255	4.134	3.794
Produits dérivés du goudron de houille . .	7.090	4 523	1.847	1.699	1.011	879	1.026	792
Fils de laine	18.806	15.476	14.331	17.378	14.545	18.681	16.263	19.327
Fils de poils de chèvre.	8.152	9.425	6.276	6.900	5.627	4 394	4.767	6.702
Tissus de laine	93.541	84.261	76.991	79.116	68.176	68.656	68.566	78.988
Machines et mécaniques	92.782	87.588	66.602	42 083	37.800	42.316	37.667	36.217

RÉSUMÉ comparatif des marchandises françaises ou francisées exportées pendant les huit dernières années

Tissus de laine	370.035	289.667	245.128	234.279	226.745	252.934	279.201	295.671
Fils de laine	36.770	39.856	38.147	49.347	43.692	37 236	26.803	28 647
Machines et mécaniques	27.752	28.017	26.039	23.924	23.030	21.914	20.756	22.766
Extraits de bois de teinture	20.078	20.173	18.921	20.262	18.106	24 674	14 592	11.755
Chardons cardères , ...	3.983	2.368	2.370	2.444	1.880	1.553	1.483	1.411
Laines	100.987	95.970	105.618	132.457	117.221	89.728	77.003	74.754
Crins bruts, préparés ou frisés	1.828	1.410	1.526	1.237	1.220	1.196	1.148	1.514
Poils de toute sorte	13.700	14.350	13.896	11.895	11.357	9.826	30.095	9.394

Digitized by Google

progresser avec la même énergie, une concurrence très sérieuse pour les fabricants Verviétois.

Plusieurs d'entre eux exposent des produits à la perfection desquels nous devons rendre un hommage mérité.

M. *J. J. Krantz et Zonen*, de Leyde, font des draps, satins, cachemires d'une finesse de lainage, de tissu et de grain tout à fait remarquaquable. Leurs étoffes, généralement de nuances foncées, sont parfaitement fabriquées et leurs draps de nuances ne laissent rien à désirer.

Les fabricants de Tilbourg se sont réunis en collectivité. Leur exposition occupe un vaste salon carré, dont l'installation serait parfaite si la lumière y était plus complète et plus vive. Telle qu'elle est, cependant, elle nous permet d'avoir une idée bien nette de la valeur et des tendances actuelles de l'industrie tilbourgeoise.

Laissez-moi vous citer quelques noms.

M. *Eras et Zonen* et M. *B.-T. Straeter* font des draps fins, des grains de poudre, des satins noirs et autres tissus drapés avec une perfection très appréciable; — leurs moskowas et autres tissus pour paletots d'hiver sont bien faits aussi et quelques étoffes en laine peignée complètent un assortiment parfaitement composé.

M. *César Swagemakers* a des étoffes rasées, en laine peignée, bien réussies, des esquimaux et autres tissus drapés pour pardessus, parfaitement achevés — ses duffels de nuances ne laissent rien à désirer.

M. *G. Mommerts et Cᵉ* font de bonnes étoffes pour pantalons, de qualité courante, mais bien comprises et bien achevées.

M. *Gebroeder Diepen* et MM. *Pollet et Zonen* des diagonales, des tweeds mélangées et autres tissus pour pardessus, qui ont toutes les qualités de bonne et solide fabrication.

Citons encore la belle collection d'étoffes épaisses pour paletots de M. *Gebroeder Kieckens*, les tissus rasés de M. *Pieter von Dooren* ceux de M. *Donders et Zonen* et de M. *Geb. Mutsaers*.

(*à suivre*).

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Breton père et fils, draps et nouveautés, à Louviers.— Capital social : 400 000 francs.

Bragard et Cie, md. de déchets de fabrique, à Caudebec-les-Elbeuf. Capital social : 31.629 fr. 30 cent.

Guibert, Versal et Cie, nég. en draps, rue Grémont, Elbeuf.

Personnaz Lamégnère et Gardin, tissus, rue Ste-Cécile, 8, Paris. — Capital social : 600.000 fr.

Choquet jeune et Lavoué, draperies, à Angers.— Capital social : 100.000 fr.

Mathelin, Floquet et Bonnet, dégraisseurs-apprêteurs, à Reims.— Capital social : 480.000 francs.

Dumontier et Sarazin, nouveautés, rue d'Allemagne, 170, Paris.— Capital social : 30.000 fr.

Benve et Cie, tissus, faubourg St-Denis, 22, Paris.— Capital social : 26.000 fr.

Veil et Picard, vêtements, rue Turbigo, 11, Paris.—Capital social : 60.000 fr.

Wattinne-Bossut et fils, peignés et filés, rue du Château, Roubaix.

Bonnert et Guérin, tailleurs, rue Richelieu, 47, Paris.

Burnod frères et Simon, nouveautés, à Reims.

Brisson et Guérin, tissus, à Blois, Cap. social : 200.000 francs.

Lugiez et Desmesdt, nouveautés, rue des Prêtres, Lille.

Bosch et Facq, draperies, rue de Paris, 45, Elbeuf. — Capital social : 200.000 fr.

Maraval et Cie, molletons, etc., à Boissezon (Tarn) — Capital social : 20.000 fr.

Les gendres de Pinel, fournitures militaires, à Castres —Capital social : 150.000 fr.

Modifications de Sociétés

Courty et Cie, soies, laines et cotons, rue St-Denis, 183, Paris.— Capital : 40.000 fr.

Decaux fils, J. Romey et Cie, fab. de draps, à Elbeuf, dont la raison sociale devient Decaux et Romey.

Blay, Laffitte et Cie, tailleurs, rue St-Lazare, 22, Paris.

Mórtera, Caprié et Blachez, tailleurs, à Toulouse.

Meyer et Cie, tissus et nouveautés, rue Quatre-Septembre, Paris.— Capital : 300 000 fr.

Cie générale de teinturerie et apprêts, rue Jacques-Dulud, Neuilly (Seine).— Capital : 2.875.000 fr.

Franck frères et Jobet, vêtements, à Tours.

Paquin, Liégeois et Cie, draperies, à Sedan.— Capital: 140.000 fr. fourni par commandite.

Dissolutions de Sociétés

Clovis Hue, Detchemendy et Lefebvre, fab. de draps, à Elbeuf. Liquidateur : M. Clovis Hue.

Mathelin, Floquet, Bonnet et Marchand, apprêteurs, à Reims.— Liquid. : MM. Mathelin, Floquet et Bonnet.

Dadolle et Brut, tailleurs, rue St-Côme, 9, Lyon.— Liquid. : M. Brut.

Pattyn et Cie, tissus et nouveautés, Roubaix.— Liquidateur : M. Pattyn.

Rubio et Pereyre, tissus, à Bayonne.— Liquidateur : Pereyre.

Valentin et Cie, déchets de laine, rue Lafayette, 127, Paris, avec succursale à Vienne (Isère).

Bourgeois et Voyé, nouveautés, rue de Paris, 93, au Hâvre.— Liquid. : Voyé.

Lecaron-Collen et Pelcerf, manufacturiers, à Bolbec (Seine-Inférieure).— M. Pelcerf continue seul.

Déclarations de Faillites

Bourillon, tailleur, rue Lulli, 10, Marseille.— Chauvet, syndic.

Broustey, tailleur, rue Lalande, 43, Bordeaux.— Assier de Montferrier, syndic.

Bordel, tailleur, rue Chevet-de-l'Eglise, 1, St-Denis — Boussard, syndic,

Cordier, md. de draperies, rue Radziwil, 23, Paris.— Cousin, syndic.

Aucouturier, tailleur, Bonnet (Allier).— Rayuaud, syndic.

Lucazeau, md. tailleur, à Meursac (Charente-Inférieure). —Fournat, syndic.

Rullier, md. de nouveautés, à Charmy (Aisne).— Descaure, syndic.

Sénéchal et Cie, filateurs, à Effry (Aisne). — Warmée, syndic.

Lauthe, confections, rue de Foy, 17, St-Etienne.— Guigoud, syndic.

Wicart, tissus, rue du Grand-Chemin, Roubaix.— Trillon, syndic.

Hébert, md. drapier, à Arbois (Jura).— Grandjacques, syndic.

Lévy-Lyon, md. de tissus, à Nantes.— Radigois, syndic.

Bertrand fils, md. de tissus, à Cahors.—Bonnet, syndic.

Ferret, md. de tissus, à Bergues (Nord).— Ducrocq, syndic.

Pannart, md. de draps, à Flers (Orne).— Chevreux, syndic.

Homologations de Concordats

Lepage, filateur, à Carcassonne.— 20 fr. 0[0.

Barbanègre, tailleur, à Pau.

El-Hadj Ahmet Makloufi, ex-md. de tissus, à Alger.— 30 fr. 0[0.

Prorogations de Sociétés

Baudet et Nocton, commissionnaires en tissus, à Reims.

Spel et Malézieux, articles de Roubaix, rue de l'Alma, 26, Roubaix.

Holmière-Barbe, Laval et Cie, fab. d'étoffes, à Castres.

Eymin et Cie, nouveautés, à Grenoble.

Digitized by Google

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif
Roussel, tailleur, à Saumur (Maine-et-Loire), du 31 décembre, 1883.

Rapport de Faillite
Bouscarle, nouveautés, à Marseille, du 22 janvier 1884.

Répartitions
Laplace, tailleur, Bordeaux, 5 francs 0/0.
Berton, ex-marchand d'étoffes, Roubaix.— 5 fr. 0/0.
Barthélemy-Delvigne, filateur, à Signy-l'Abbaye (Ardennes). 2 0/0.

REVUE DES MARCHÉS

Hâvre, 1er février. — Pendant la dernière quinzaine de ce mois, les transactions ont été de peu d'importance.

Il a été écoulé 327 balles Plata, dans la parité des prix payés à nos enchères.

Les laines du Chili ont donné lieu à un débouché de 380 balles.

Marseille, 8 février.— La quinzaine que nous venons de traverser a été marquée par un certain calme dans nos transactions; dans presque tous les genres, les prix sont en faveur de nos acheteurs.

Du reste, à Liverpool, pendant la durée de la vente des laines communes, qui a eu lieu la semaine dernière, la situation a été absolument identique : on a constaté une baisse de 5 0/0. Il n'est pas douteux que la douceur de l'hiver que nous venons d'avoir n'ait pour une large part contribué à créer cette situation à l'article.

Anvers, 8 février.— Commencée le 30 janvier, la 1re série de nos enchères trimestrielles s'est terminée ce soir par une vente publique de laines d'Australie.

Les quantités exposées et vendues se résument comme suit :

Quantités exposées : 6.379 balles de laine de Buenos-Ayres nouvelle tonte, 2.065 Buenos-Ayres ancienne tonte, 3.458 Montevideo nouvelle tonte, 1.321 Montevideo ancienne tonte, 631 d'Entre-Rios nouvelle tonte; ensemble 13.854 balles de la Plata, plus 3.526 balles d'Australie, et 93 balles diverses.

Quantités vendues : 7.707 balles de la Plata, 2.988 balles d'Australie, et 62 balles diverses.

De nombreux acheteurs assistaient à cette vente.— Les enchères se sont faites avec assez d'animation et les prix payés dénotent pour les laines mères en toisons 1/2 denier (10 à 15 centimes au kilogramme) de baisse sur la dernière vente de Londres. Les pièces, broken et bellies, très disputées, ont obtenu la parité des derniers cours de Londres.

Londres, 12 février.— La première séance de la 1re série d'enchères de laines coloniales vient d'avoir lieu sur notre marché.

On y a adjugé la majeure partie des quantités offertes, aux cours faibles de décembre dernier et retiré les lots qui n'atteignaient pas cette valeur.

La liste des arrivages admissibles à cette série de ventes, pouvant se prolonger jusqu'au 19 mars prochain, ne sera close que le 19 de ce mois, à moins que le total de 400.000 balles des nouveaux arrivages soit atteint avant cette époque, ce qui est douteux.

Actuellement les arrivages s'élèvent à :

Sydney	105.944 b.
Port-Philippe	94.708 »
Van-Diémen	. . . »
Adélaïde	55.054 »
Swan-River	868 »
Nouvelle-Zélande . . .	11.111 »
Total Australie	267.385 b.
» Cap de Bonne-Espérance	46.925 »
Ensemble	314.310 »

Réexpéditions probables :

Australie	31.500 b.	
Cap Bonne-Espérance	17.500 »	49.000 »

Le choix d'aujourd'hui est assez varié dans les qualités ordinaires de sydney, Queensland, Adélaïde et du Cap de Bonne-Espérance.

Le concours des acheteurs anglais est très nombreux; celui des étrangers et surtout celui des Français ne dépasse pas le nombre habituel à cette saison.

Les mises à prix se font avec assez d'entrain pour les genres courants à peigne, mais très lentement sur les Queensland à dos et les bons suints de Port-Philippe.

L'exportation est plus réservée que d'habitude, mais elle n'a pas trouvé un ensemble intéressant.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.

Digitized by Google

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

A VENDRE chez MM. RUWETTE et ORBAN, *constructeurs-mécaniciens, commissionnaires en machines* de tous genres, à Verviers (Belgique) :

Assortiments de filature, mull-jenny, renvideurs, retordeuses Burtis, Sykes et autres, laineuses simples et doubles, tondeuses, brosseuses, rames, rameuse, presse hydraulique, machines à vapeur fixes, demi-fixes et locomobiles de toutes forces et de tous systèmes; courroies, cartons de presse et toutes espèces de machines et articles industriels et agricoles, neufs et d'occasion. 30M.84

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Une **EFFILOCHEUSE** état neuf, construction BERTHIER, de Paris, *tambour bronze 50 sur 50, pointes neuves.*
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet (Tarn).

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester ; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

LEVIATHAN

POUR LE LAVAGE DES LAINES

Construction SNOECK et FILS, de Verviers

Presque neuf

A VENDRE

CONDITIONS FAVORABLES

Ecrire à M. A. GABRIEL, à BRAINE-L'ALLEUD, *près Bruxelles.* 30 f. 84

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE avantageusement pour cause de liquidation, **matériel d'effilochage,** composé de *plusieurs effilocheuses,* système anglais perfectionné, avec tambours de rechange pour mungos, thibets et tricots, *produisant de 200 à 300 kil. par jour,* essoreuse, cuves, battoirs à chiffons, poulies, mouvements et accessoires.
S'adresser à M. ARMAND BLAVIER, *à Verviers* (Belgique), *rue Crapaurue.* 30 f 84

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

Digitized by Google

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7

REPRÉSENTATION

En Draperies et Tissus divers

DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0

sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.

S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.— Maison fondée en 1852.— ETRANGER.

TANNERIE, CORROIERIE

Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPROT, 87

USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20

Roubaix (Nord).

GRANDE MANUFACTURE

DE TAQUETS

POUR TISSAGES MÉCANIQUES

ET A LA MAIN

Cy DUPIRE & Cie

ROUBAIX (NORD).

Adre DAVID & Cie

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc

De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**

FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES

CHASSE-NAVETTES en buffle, **NAVETTES** en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTIL*, C.-J. GILKINET

Amiante en Fils, Cordes et Cartons

pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848

E. MARTIN

SUCCESSEUR

50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES

MÉTIERS A TISSER A LA MAIN

Cartons pour métiers jacquard & armures.

FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS

COLLETS DE TOUTES LONGUEURS

PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES

Navettes, Tuyaux, Maillons,

MÉTIERS COMPLETS

MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES

CHASSES A 6 ET 8 BOITES

Regulateurs et Temples Mecaniques

MATRICE A PIQUER LES CARTONS

Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600

Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE

DE

GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR

EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY

F---- (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE No 4 29 FÉVRIER 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal ; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 49.— Machine à lainer dans le sens de la trame, 50.— Tambour laineur, 50.— De la composition des tissus, 50.— Montage, 51.— Rapports consulaires, 52.— Du dégraissage des pièces, 54.— Mouvement commercial de la Belgique, 55.— Transports des laines de Marseille à Roubaix, 55 — L'industrie lainière, à l'exposition d'Amsterdam 56. — Nouveaux brevets, 58.— Renseignements commerciaux, 59.— Revue des marchés, 59. — Adjudications administratives. —Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 29 février 1884.

La dernière quinzaine a été meilleure pour notre fabrique. Un assez grand nombre de commissions ayant été remises à notre place par des négociants de Paris et de Lyon, nos teintureries ont repris quelque activité.

En janvier dernier, il est sorti d'Elbeuf 568.517 kil. de draperies; pendant le même mois de 1883, les expéditions ne s'étaient élevées qu'à 497.623 kil.; c'est donc une augmentation de 70.894 kil. au profit de janvier 1884, qui a eu pour principale cause plusieurs ventes publiques de draps et nouveautés.

Sedan croit à une amélioration prochaine de l'article drap; les acheteurs se montrent généralement mieux disposés et font quelques affaires.

A Vienne, on commence la fabrication d'hiver. Là aussi on espère beaucoup, par suite des importantes commandes remises tout dernièrement à plusieurs manufacturiers de cette place. Les échantillons soumis cette année aux négociants en gros leur ont beaucoup plu; il faut dire que la fabrique s'est vraiment surpassée dans la conception de nombreux articles, où l'on a fait entrer des fils de fantaisie et de laine peignée.

Si Roubaix-Tourcoing s'est vu enlever par l'Allemagne sa fabrication d'étoffes laine-coton, les tissus pour meubles y conservent toujours la faveur dont ils ont toujours joui. Les tissages sont bien occupés et ont des ordres pour quelque temps.

A Fourmies, dit le journal de cette ville, les fils ne se relèvent pas; ils s'écoulent pourtant toujours assez facilement. La crise du tissu s'accentue de plus en plus : les prix baissent sans parvenir à provoquer les demandes. L'Allemagne nous fait une concurrence acharnée, non seulement en offrant à des prix plus bas que les nôtres sur des marchés naguère exploités par nous, mais encore en répandant à profusion des collections d'échantillons très bien préparées et ornées, auprès desquelles les nôtres font piteuse mine. Il nous reste certainement quelque chose à tenter de ce côté. Les vendeurs, en ce moment, ne sont pas les producteurs, ce sont les dépositaires qui jouissent de certains moyens, que les fabricants n'ont pas. C'est une situation insoutenable.

Reims se plaint de la position faite à ses mérinos; une grande partie de sa fabrication reste invendue. Les cachemires d'Ecosse simples ne laissent aucune marge aux producteurs, et des stocks considérables se sont formés dans les magasins. La draperie est la branche qui s'est le mieux soutenue.

En Autriche, les industries textiles n'ont pas à se plaindre; mais la concurrence est si grande, dans le pays même, que les fabricants doivent se contenter de maigres profits. Néanmoins les affaires semblent devoir s'animer pendant ce printemps et les manufacturiers de Brünn, Reichenberg et autres centres lainiers, ont en main des ordres assez considérables.

Le consul général de l'Autriche-Hongrie à Lisbonne signale un certain malaise chez les marchands de draps et d'étoffes de laine; ces derniers se plaignant de la lenteur des affaires; depuis longtemps les grandes fabriques de draps de Covilhâ sont obligées de travailler à perte.

En Espagne, le calme règne dans les fabriques de la Catalogne. A Alcoy, où l'on produit surtout des draps unis, les manufactures sont assez actives.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

—

MACHINE A LAINER

dans le sens de la trame

Par M. Bétremieux.

—

Certains tissus doivent recevoir l'action du chardon transversalement; ce genre d'apprêt se donnait jusqu'ici à la main, et par suite, assez irrégulièrement.

L'inventeur du nouveau procédé dispose, sur un bâti rectangulaire, des chaînes sans fin horizontales tournant, les unes du milieu de la machine vers la droite, les autres vers la gauche. Les maillons longs et larges de ces chaînes portent extérieurement une équerre dans laquelle est fixée une broche horizontale.

Ladite broche s'enlève et se replace, à volonté, dans son cadre et sert d'axe à un chardon végétal ou à un petit rouleau à garniture métallique. Le tirage à poil, dans ces conditions, est aussi régulier qu'avec l'apprêt longitudinal. Afin d'éviter que la séparation médiane des chaînes, cheminant en sens opposé, produise une sorte de sillon, les groupes de chaines empiètent un peu les uns sur les autres.

TAMBOUR LAINEUR

Par MM. Grosselin père et fils.

—

Le lainage est plus ou moins énergique, selon que le chardon attaque la surface de l'étoffe plus ou moins obliquement. Il est évident que si le chardon est disposé horizontalement, l'effet en devient nul, que si l'axe du chardon se confond avec une ligne parallèle aux lisières, le maximum d'effet est produit.

Les brevetés, s'inspirant de ces considérations, placent les chardons obliquement sur les cardes du tambour laineur, en ayant soin de faire alterner le sens de l'obliquité sur les cadres successifs, c'est-à-dire qu'après une rangée de chardons inclinés de droite à gauche il s'en présente une dont l'inclinaison est de gauche à droite. De plus, les supports ou axes métalliques des chardons sont articulés sur des lames à mouvement de parallélogramme, aboutissant à un disque latéral. Ce disque peut, par l'intermédiaire d'un dispositif comparable à la monture d'un parapluie, se rapprocher ou s'écarter du centre de la machine, par suite accentuer ou atténuer l'obliquité des chardons selon la nature des articles à lainer.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

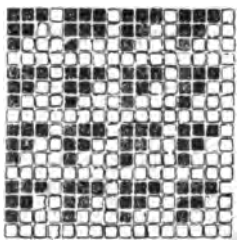
(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

—

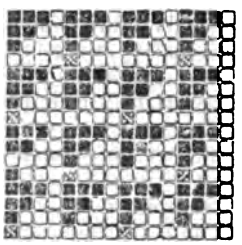
Etoffes triples, quadruples, etc.

De même que l'on a pu superposer deux étoffes, on pourra en produire trois, quatre, ou même un plus grand nombre les unes au-dessus des autres. Il suffira pour cela, après avoir séparé la chaîne et la trame en autant de parties que l'on veut d'étoffes superposées, de lever, quand on fait l'étoffe de dessus, les seuls fils de dessus nécessaires au croisement à lui donner; quand on fait la seconde toile, de lever tous les fils de la toile de dessus plus ceux nécessaires au croisement de cette seconde étoffe. Quand on fait la troisième toile, de lever tous les fils de la première et de la seconde étoffe plus les fils de la troisième nécessaires au croisement, et ainsi de suite, en levant, au passage de la duite qui sert à la confection de chaque toile, tous les fils des étoffes qui lui sont supérieures plus ceux nécessaires au croisement que comporte la toile en confection.

Exemple d'une étoffe quadruple : la toile de dessus sergé de deux, la seconde sergé de quatre effet de trame, la troisième sergé de quatre interrompu, la quatrième diagonale de quatre.



On devra d'abord pour composer le canevas, sur la première duite devant servir à l'étoffe de dessus, ne rien lever; sur la seconde duite, servant à la 2e étoffe, lever tous les fils de l'étoffe de dessus; sur la troisième duite, lever tous les fils de la première et de la seconde; et sur la quatrième duite, lever tous les fils des première, seconde et troisième étoffes.

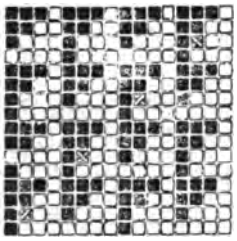


Pour avoir les quatre tissus différents déterminés plus haut en étoffe quadruple, il suffira de pointer sur le canenas ci-desssus à la 1e, 5e, 9e et 13e duites, le sergé de deux sur les fils de la première étoffe seulement.

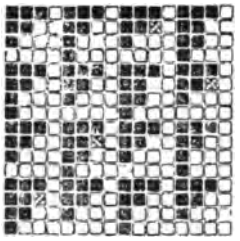
A la 2e, 6e, 10e et 14e duites, on pointera le sergé de quatre effet de trame sur les fils de la deuxième étoffe seulement (*fig.1*).

A la 3e, 7e, 11e et 15e duites, on pointera le sergé de quatre interrompu sur les fils de la troisième étoffe (*fig.2*).

Digitized by Google

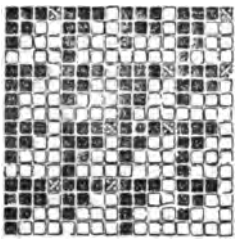


(*fig. 1*)



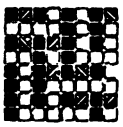
(*fig. 2*)

A la 4e, 8e, 12e et 16e duites on pointera la diagonale de quatre sur les fils de la quatrième étoffe, ce qui donnera le tissu définitif et complet ci-dessous.

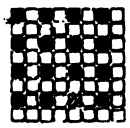


Du liage des étoffes superposées.

Les étoffes que nous venons de composer étant absolument séparées, on a souvent besoin qu'elles soient reliées l'une à l'autre de façon à ne paraître qu'une seule étoffe; ce liage se produit de deux manières, soit avec les fils de chaîne de dessus, soit avec les fils de chaîne de dessous.



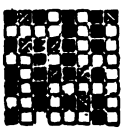
Le liage avec les fils de chaîne de dessus se fait en ne levant pas un des fils de la chaîne de dessus au passage de la duite de dessous, c'est-à-dire en supprimant un des points du canevas. Prenons, par exemple, le tissu étoffe double, diagonale de quatre dessus et dessous.



Pour lier les deux, étoffes il suffira de supprimer le point du canevas indiqué par ■; par cette suppression, le fil d'endroit, restant dessous au passage de la duite d'envers, liera les deux étoffes.

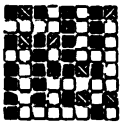
Il n'est pas indifférent de supprimer un des fils quelconque du canevas, car il faut observer que le liage des étoffes doit le plus souvent se faire sans que le croisement d'aucun des deux tissus soit altéré et que ce liage ne doit s'apercevoir ni d'un côté ni de l'autre.

Pour obtenir ce résultat, il faut : 1° ne laisser



tomber le fil d'endroit en supprimant le point du canevas qu'entre deux baissés du fil d'endroit ou au moins après un baissé, car si après avoir levé pour l'endroit, ce fil restait sous la duite d'envers pour relever ensuite à l'endroit, cela formerait une coupure qui déformerait le tissu d'endroit. Telle serait le tissu ci-dessus dont le liage est mal placé, étant à la 1re duite de dessous par suppression du canevas au premier fil.

2° Que le point du canevas supprimé se trouve



entre deux baissés de fil d'envers ou au moins à côté d'un fil d'envers qui est resté baissé, autrement, le liage ne serait pas bien et déformerait le tissu d'envers. Tel serait le tissu ci-dessus dont le liage est mal aussi, se trouvant entre deux levés des fils d'envers, par suppression du canevas au 4e fil sur la première duite de dessous.

F. Houte

Professeur de tissage à Elbeuf

(*à suivre*)

MONTAGE. — *Genres Eté*

—

— 578 —

Désignation des fils :

A, retors composé, de 2 fils au 18.000 mètres foncé et clair, retordus sur le détors, 45 tours au décimètre.
B, comme *A*, nuance vive.
C, comme *A*, nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 2.500.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Tissage pareil à l'ourdissage.

Ourdissage:
4 retors *A*
1 retors *B*
1 retors *C*
2 retors *A*
—
8 fils.

Tissu de fond

Bas

Il faut 4 lames.

Il entre 160 duites au décimètre.

Rôt : 36 broches 1[3 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Commencer l'ourdissage et le tissage en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 13 0[0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 660 grammes.

Digitized by Google

— 379 —

Désignation des fils :

A, peigné, foncé au titre de 30.000 mèt. au kil.

Nombre de fils à la chaîne: 8.000.

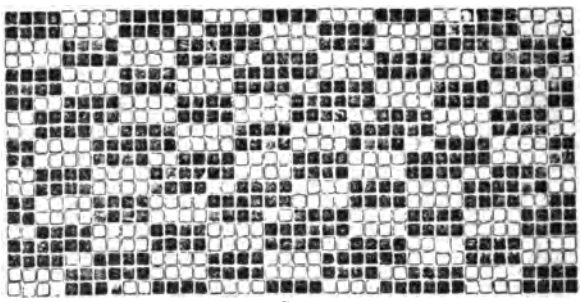
Largeur : 1 mètre 66.

Rôt: 60 broches 1|4 au décimètre.

Tissage uni *A*.

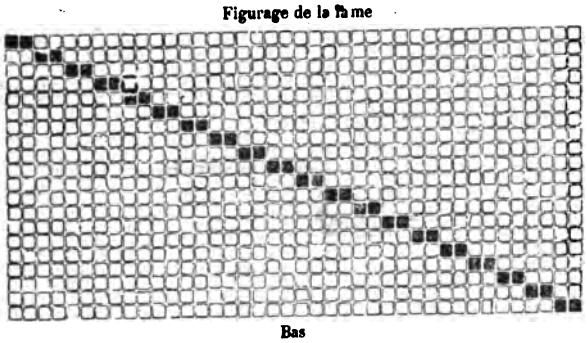
Retrait au foulage : 5 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Tissu pour le jacquard



Bas

Figurage de la lame



Bas

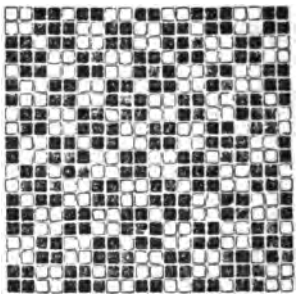
Ourdissage uni *A*.

Il faut 20 lames comb.

Passage : 8 fils par brochée.

Il entre 300 duites.

Tissu pour 20 lames combinées



Bas

Largeur définitive : 1 mètre 40.
Apprêt : débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie: 450 grammes.

— 580 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 21.600 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.
B, comme *A*, nuance claire.
C, comme *A*, nuance intermédiaire.
D, composé d'un fils *A* et d'une nuance vive, au titre de 21.600 mètres au kil.
E, comme *D*, autre nuance vive.

Ourdissage :
1 retors *A*
1 retors *D*
2 retors *B*
8 {1 retors *A*, 2 retors *B*}
——
12 fils.

Tissu de fond

Bas

Il entre 180 duites au décimètre.

Tissage :
10 {1 retors *A*, 1 retors *C*}
1 retors *A*
1 retors *E*
——
12 duites.

Nombre de fils à la chaîne : 2,600

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Rôt : 37 broches 4|5 au décimètre.

Il faut 4 lames.

Passage des fils : 4 par brochée.

Commencer l'ourdissage et le tissage en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 675 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

RAPPORTS CONSULAIRES

Extrait du rapport de M. L. Herber von Rochow, consul de Belgique à Brünn.

Machines.— Des livraisons considérables de machines ont été effectuées par les établissements belges, notamment pour l'industrie lainière de la Moravie. Il est difficile d'entrer dans des détails à ce sujet, parce que nos fabricants de draps tiennent secret le nom du fabricant étranger qui leur fait des fournitures de ce genre.

Je citerai seulement ici la fourniture notoirement connue sur notre place d'une quantité assez considérable de machines à filer pour l'établissement récemment fondé à Brünn sous la firme de «Brünner Kammgarnspinnerei» ainsi que pour la vaste filature de MM. Joseph Teuber und Sohne, de notre place. A mentionner encore la livraison des machines à laver les laines (*léviathans*).

Digitized by Google

Voici la liste des articles belges importés en Moravie en quantités importantes : verreries, laines, articles de laine et fils de laine, coton, laine artificielle, huiles, cafés, pétrole et autres denrées coloniales, machines de toutes espèces, armes de Liège.

Les places belges qui ont des relations commerciales importantes avec la Moravie sont les villes de : Anvers, Bruxelles, Verviers, Liège et Charleroi.

Fabrication des draps.— L'industrie drapière de Brünn était jadis la gloire du pays, grâce à la fabrication des étoffes durables et de bonne qualité.

Dans les anciens temps, les étoffes de Brünn n'étaient complètement usées qu'après dix ans. Le progrès du luxe a fait abandonner le système antique d'après lequel on produisait des draps et des étoffes de cette consistance. La mode exige le changement fréquent des dessins, et c'est là ce qui a fait inaugurer le système réduisant l'emploi de la laine et la solidité des étoffes.

L'emploi, dans la fabrication, de succédanés et de laines artificielles est si répandu et ce système paraît si défectueux, au point de vue de l'économie nationale, qu'on ne peut s'empêcher, dans l'intérêt de la renommée de cette industrie, d'exprimer le désir de voir éviter toutes les contrefaçons qui exploitent l'ignorance et la pauvreté.

Depuis l'année 1878, époque où la Chambre de commerce et d'industrie a constaté, sinon d'une manière exacte, au moins d'une manière approximative, le chiffre de la consommation de laines, les fabriques brünnoises sont arrivées à mettre en œuvre une proportion trop considérable de succédanés de laine et de coton. Ainsi, dans les dernières années, le chiffre de consommation des laines artificielles et du coton s'est accru du double.

Les quantités des différentes sortes de laines mises en œuvre à Brünn ont été les suivantes :

250.000 kilogrammes de laines de Moravie, de Silésie et de Bohême;

400.000 kilogrammes de laines fines de Russie;

2.500.000 kilogrammes de laines hongroises.

Le restant des laines nécessaires a été fourni par les pays d'outre-mer.

Parmi les laines d'outre-mer, celles de la Plata, expédiées de Buenos-Ayres et de Montevideo ont été les plus employées.

L'emploi des laines de la Plata est en progrès constant et la majeure partie de ces laines s'expédie vers l'Autriche via Anvers.

Ces laines, cependant, sont mélangées de quantité de bardanes et d'autres matières impures d'origine végétale. Par suite de cette circonstance, elles sont impropres à la fabrication des draps fins, car le procédé de carbonisation usité pour détruire les impuretés rend la fibre plus ou moins cassante. L'emploi de celle-ci est donc limité à la fabrication des draps de qualité moyenne.

La consommation des laines d'Australasie (Sydney, Port-Philippe, Adélaïde) s'est limitée au chiffre de un million de kilogrammes. On constate de même un emploi restreint des laines du Cap.

En ce qui concerne les succédanés de laine, je remarque que les peignons *(Kaemmlinge)* sont fournis pour la majeure partie par les places industrielles françaises, à savoir : Roubaix et Tourcoing, et aussi par les places rhénanes; puis par la Belgique, par l'Angleterre et par l'Allemagne, et en partie aussi par les fabriques indigènes.

On estime à 1.800.000 kilogrammes environ les importations de cet article en 1882.

Les déchets de laine, c'est-à-dire la majeure partie des peignons, étaient de la même provenance. La consommation en a été de 500.000 kilogrammes.

Les laines artificielles ont été livrées en grandes quantités par l'Allemagne.

La fabrication de la laine artificielle se pratique dans le pays depuis un an. La production tend à augmenter, parce que la fabrication des articles à bon marché accroît continuellement.

La soie et les déchets de soie, employés fréquemment dans la fabrication des articles fins modernes et pour décorer les draps demi-fins, sont fournis pour la majeure partie par la France (Lyon) et par l'Angleterre; en quantité moindre par l'Italie.

Les importations de fils de laine ont diminué en 1882, c'est-à-dire depuis que les filateurs du pays se sont familiarisés avec tous les progrès de la mécanique et sont parvenus à produire les fils à des prix bien moins élevés que jadis.

D'ailleurs, les filatures indigènes sont protégées par un droit d'entrée assez élevé (8 florins aux 100 kilogrammes de fils de laine bruts et 12 florins pour les fils de laine blanchis, teints, imprimés, tordus à trois fils ou plus).

En dépit du tarif douanier, on peut estimer que 1.250.000 kilogrammes de fils de laine étrangers, de provenance allemande, anglaise et belge, ont été importés en Moravie.

Les principaux fabricants achètent les laines aux enchères.

Beaucoup de fabricants n'étant pas à même de payer comptant la quantité considérable de laine qui leur est nécessaire, achètent les laines chez des marchands, qui leur accordent un crédit à terme allant jusqu'à neuf mois. Il en résulte que ces fabricants sont obligés de payer une majoration de 8 pour cent et même de 10.

D'autre part, plusieurs fabricants passent leurs ordres d'achat directement à des maisons d'exportation d'outre-mer.

Il est incontestable que la qualité de certains tissus de laine brünnois en favorise beaucoup l'exportation. Il n'y a pas d'interruption dans les expéditions, vers les ports transatlantiques, des maisons L. Auspitz Enkel; Joh. Heinr. Offermann; Brüder Schoeller; Brüder Strakosch; Adolf Low und Sohn; Skene und Co; et de Friedrich Reidlich.

Digitized by Google

Les draps fins noirs, les doskings fins et les péruviens luttent avec succès contre les articles similaires de provenance française ou anglaise. Les nouveautés brünnoises superfines sont également très appréciées à l'étranger.

Quant aux articles demi-fins, il n'y a que les fabricants dont la production est considérable et qui peuvent vendre à bas prix qui soient à même de fournir un contingent assez fort à l'exportation.

La production des tissus composés de succédanés de laines s'est développée de nouveau en 1882. Ces articles ont trouvé, comme l'année précédente, un placement avantageux.

Selon toute apparence cependant, la fabrication des tissus de cette espèce doit être arrivée à son apogée. Je veux dire au point de vue de la valeur de la production, car les créations nombreuses de nouveaux établissements s'occupant exclusivement de la fabrication de ces articles doivent nécessairement amener une réaction.

Le chiffre des exportations s'élève à la clôture de chaque saison, parce que les stocks, qui sont considérables, doivent être vendus à vil prix.

Malgré la réforme récente du tarif douanier, les chiffres des importations des tissus de laine en Autriche-Hongrie, pendant l'exercice 1882, ont été de 27.587 quintaux métriques, contre 27.980 en 1881.

Les exportations des articles de l'Autriche-Hongrie ont été de 40.117 quintaux métriques en 1882, contre 42.995 en 1881.

Les exportations vers la Russie ont été essentiellement entravées par les droits d'entrée élevés et par le développement de l'industrie manufacturière dans ce pays.

Je vous ai signalé, dans mon rapport annuel pour 1881, la création à Brünn d'une grande filature sous la firme de « Brünner Kammgarnspinnerei ».

Cet établissement s'est développé en 1882, et la Société a porté le capital originaire de un million de florins à 1.250.000 florins. De même, la qualité des fils produits, au point de vue de la beauté surtout, a fait des progrès considérables. Il est probable que cet établissement sera bientôt à même de lutter avec succès sur les marchés étrangers, car on met tout le soin possible non seulement à acheter de bonnes laines, mais aussi à améliorer constamment la fabrication.

Je dois faire observer encore que l'outillage a été fourni en grande partie par l'étranger et qu'il est conforme aux derniers systèmes et parfaitement conditionné au point de vue de la construction.

Les laines les plus fines de provenance australasienne, allemande et hongroise sont mises en œuvre dans cet établissement; le nombre des ouvriers employés est approximativement de quatre cents.

Le numérotage des fils est celui dit « international », proposé à l'occasion de l'exposition universelle de Vienne et adopté plus tard au congrès de Bruxelles et de Milan.

DU DÉGRAISSAGE DES PIÈCES

On nous adresse la communication suivante :

Permettez-moi de vous soumettre quelques réflexions sur le mode de dégraissage des pièces employé généralement à Elbeuf.

Il ne faut pas croire que la terre à foulon ou argile smectique possède quelqu'agent chimique ayant la propriété de dissoudre les graisses : elle opère tout simplement par friction; très avide d'eau, elle s'y mélange intimement, s'y réduit en poudre impalpable en suspension, et alors, par le frottement et la pression des rouleaux de la dégraisseuse, elle pénètre l'étoffe et se tamise en passant à travers.

Le résultat produit est bien facile à comprendre. Cette friction qui dure 12, 15 heures et même quelquefois plus, relâche le tissu, le fatigue, énerve la laine; pour être dégraissée, il faut que la pièce soit plumée. Tout fabricant sait qu'une pièce de 40 à 45 mètres donne en moyenne, après dégraissage, 1 k. 50 de bourre.

Examinons maintenant de quoi se compose cette bourre.

Tout le monde, à Elbeuf, connait un brin de laine et l'a examiné au microscope. C'est un tube creux, garni à l'extérieur d'une quantité innombrable de petites fibres en forme de crochet; c'est cette contexture qui lui donne ce que l'on appelle en feutrage, de l'amour; aussitôt que vous frottez quelques brins de laine ensemble, surtout sous l'influence du savon, ces petits crochets s'enchevêtrent les uns dans les autres, se collent ensemble et forment ainsi ce que l'on appelle le feutrage.

Si, par l'opération préalable du dégraissage à la terre, vous avez brisé, détruit, usé, une certaine quantité de ses innombrables petits crochets, vous avez altéré la propriété essentielle de la laine au feutrage.

Qu'en résulte-t-il ? Que vous avez une pièce creuse, maigre, fatiguée par cette friction exagérée et, lorsque vous voulez la faire fouler, il faut encore la faire tourner et la frictionner dans la fouleuse pendant 8 ou 10 heures. Nouvelle bourre. Alors, pour avoir une pièce à la force voulue et compenser la perte de la bourre, vous êtes obligés de la faire rentrer de 2 m. 50 de plus sur la longueur, quand en prévision vous avez également été forcés, pour avoir votre largeur, d'ourdir 8 ou 10 centimètres plus large, c'est-à-dire 150 à 200 fils de plus en chaine.

Il ressort donc que votre prix coûtant est surélevé, votre étoffe moins douce et moins garnie par le lainage, donc défectueuse, et par suite, d'une vente difficile, laissant peu ou point de bénéfices.

L'industrie elbeuvienne décline, ses produits sont moins demandés surtout à cause de leur prix élevé, il faut donc rechercher des moyens économiques pour diminuer le prix de revient, sou-

Digitized by Google

tenir la concurrence et trouver l'écoulement à des prix rémunérateurs. Diminuons le prix de revient et augmentons la qualité.

Nous pensons, qu'après avoir fait subir à la pièce un simple trempage pour la débarrasser de la colle, il existe des agents chimiques qui peuvent dissoudre les huiles et les corps gras sans friction et par conséquent sans usure et sans altération, tout en conservant aux nuances leur vivacité.

Il faut abandonner la routine, étudier et chercher le progrès.

Pour nous résumer, il ressort des explications ci-dessus que, par les vices du mode de dégraissage et de foulage que nous venons de signaler, une pièce au lieu de donner 40 mètres, ne donnera que 37 mètres 50.

Ceci bien établi, arrivons au prix de revient.

Prenons comme base le prix de l'étoffe à 10 francs le mètre.

Il est bien reconnu, et personne n'osera nier que la pièce perdra forcément dans les deux opérations de dégraissage et de foulage, 2 kil. de bourre.

Supposons maintenant que le fabricant ait sorti du comptoir 37 kil. 80 de fil gras, représentant 32 kil. de fil dégraissé (j'estime seulement la perte de l'ensimage à 15 0/0). Il faut que son étoffe pèse 800 grammes au mètre, en magasin. Si notre pièce pesait 32 kil., nous aurions juste nos 40 mètres, mais comme nous avons perdu 2 kil. de bourre, il ne nous en reste plus que 30 kil., lesquels ne nous permettent de n'avoir en magasin que 37 mètres 50 cent. au poids de 800 grammes.

2 m. 50 à 10 francs, égalent 25 francs, soit 0 fr. 40 par mètre.

J'ai voulu, dans ce calcul, rester en dessous de la vérité, j'ai négligé de petits détails, tels comme la main d'œuvre et le déchet à chaque opération, au bobinage, ourdissage, tramage, surtout tissage, etc., etc... et je crois que je serais dans le vrai en portant à 50 ou 60 centimes la surélévation du prix de revient par le fait du mode vicieux que j'ai signalé plus haut.

La critique est aisée, mais l'art est difficile.

Si vous le permettez, Monsieur, je discuterai le remède dans un prochain numéro, en attendant que nous causions filature.

X...

TABLEAU DU MOUVEMENT COMMERCIAL DE LA BELGIQUE AVEC LES PAYS ETRANGERS pendant les années 1883, 1882, 1881.

		IMPORTATIONS			EXPORTATIONS		
		1883	1882	1881	1883	1882	1881
Fils de laine							
Mois de décembre .	kil.	85.680	78.790	91.930	k° 858.830	967.870	587.238
Année entière . . .		1.030.940	1.015.970	1.070.990	9.173.670	6.864.370	7.790.540
Tissus de laine.— Draps, casimirs et similaires.							
Mois de décembre .	fr.	193.840	154.710	121.830	k° 138.470	165.290	102.330
Année entière . . .		2.757.220	1.925.970	1.994.390	1.264.670	1.615.010	1.500.550
Coatings, duffels et autres tissus lourds.							
Mois de décembre. .	fr.	191.200	157.890	177.920	45.040	23.420	10.510
Année entière . . .		2.926.930	2.857.490	3.616.280	222.680	133.570	104.380
Tissus légers							
Mois de décembre. .	fr.	805.270	859.200	1.251.080	54.510	27.340	49.780
Année entière . . .		15.152.530	17.427.250	17.135.940	457.140	597.730	575.550

LES TRANSPORTS DE LAINES DE MARSEILLE A ROUBAIX

La Société pour la défense du commerce et de l'industrie de Marseille vient de publier un rapport dont nous extrayons le passage suivant :

« Tarif n° 164 concernant le transport direct de Marseille à Roubaix et à Tourcoing des laines d'Australie.— De concert avec les Compagnies de l'Est et du Nord, la Compagnie Paris-Lyon proposait en août dernier à l'homologation ministérielle le tarif d'importation n° 164, en vue, disait l'exposé des motifs, de faciliter la création, sur notre place, d'un marché des laines d'Australie.

Dans ce but, la Compagnie Paris-Lyon abaissait à 37 fr. par tonne le coût du transport de ces laines de Marseille à Roubaix, qui est de 58 fr. Cela devait permettre à Marseille de lutter contre la concurrence de Londres et d'Anvers. Mais la Compagnie mettait à cette concession une condition très préjudiciable à notre place et, du reste, contraire au but qu'elle visait, en ne faisant bénéficier de l'abaissement de taxes résultant du tarif n° 164 que les laines d'Australie transportées en gare dès leur débarquement, sans séjour ici.

Digitized by Google

Si ce tarif avait été homologué dans la forme où il a été présenté au ministère, il eût facilité le passage par Marseille des laines expédiées directement d'Australie à nos fabricants français, mais il eût complètement détruit l'espoir d'établir, sur notre place, le marché principal de ces laines, puisque, après avoir séjourné dans nos entrepôts, elles n'auraient pu voyager qu'à des conditions de transport sensiblement moins onéreuses.

Or, je dis de nouveau, les Compagnies de chemins de fer ne peuvent avoir le droit de détruire le commerce des ports de mer en supprimant les entrepôts. Si, dans certains cas, elles croient devoir entourer leurs concessions de restrictions qui les garantissent contre la fraude, et c'est le cas, en l'espèce, elles doivent combiner les clauses de leurs tarifs de façon à sauvegarder leurs intérêts, sans léser ceux de personne.

C'est ce que nous avons eu l'honneur d'exposer à M. le ministre des travaux publics. Depuis, la Compagnie Paris-Lyon a modifié ses propositions premières en autorisant le séjour à Marseille, pendant trois mois, des laines pouvant voyager aux conditions du tarif n° 164. »

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

A L'EXPOSITION D'AMSTERDAM 1883

(Causerie faite par M. Louis Biolley à la Société industrielle de Verviers.)

(Suite). — Voir notre dernier numéro

La science de la fabrication reste la même, aussi bien à Elbeuf qu'à Sedan, à Roubaix comme à Reims: elle augmente à Mazamet. Partout le tissu est bien compris, savamment composé et parfaitement exécuté.

Tout au plus, y aurait-il une légère critique à formuler sur le fini des apprêts des draps noirs de Sedan : ils étaient autrefois plus fournis et plus fins de lainage et de grain, et tels qu'ils nous apparaissent à Amsterdam, ils nous semblent devoir supporter difficilement la concurrence des draps allemands. Mais quant aux étoffes nouveautés, le tissu reste parfait — la science du nuançage n'a pas diminué.

Pourquoi donc les étoffes de nouveautés dites françaises ont-elles perdu en partie la faveur du public consommateur et se voient-elles bien souvent supplantées par la généralisation du goût anglais ?

C'est qu'une partie des fabricants n'ont pas tenu un compte suffisant de ce grand moteur du succès : *la mode*. Au lieu de suivre ce courant irrésistible, beaucoup d'entre eux ont voulu réagir et continuer à suivre leurs vieux errements. Qu'en est-il résulté ? C'est que les tendances de la fabrication française se sont divisées et que le succès a suivi les uns en s'écartant des autres. La place de Roubaix-Tourcoing a gagné ce qu'Elbeuf perdait, parce que Roubaix suivait le goût nouveau, tandis que sa concurrente s'immobilisait trop dans le souvenir de sa supériorité passée !

Ces réflexions se présentaient à mon esprit pendant que je poursuivais l'examen des étalages drapiers de France. Je vous les soumets, Messieurs, avec une réserve cependant. L'exposition d'Amsterdam est-elle assez complète pour donner une idée exacte de la situation actuelle de l'industrie drapière française ? Elle contient certes, beaucoup de choses intéressantes, mais qne d'abstentions parmi les producteurs les plus renommés, ceux qui fixent, pour ainsi dire, l'opinion sur la valeur réelle d'une fabrication ! Ici, comme partout, les absents ont tort.— Occupons-nous donc des présents.

Voyez l'étalage de MM. *Jourdain-Defontaine et fils* à Tourcoing, il est vraiment splendide : finesse de tissu, choix judicieux des matières, goût parfait, nouveauté des dessins et des nuances, tout y est poussé à un degré de réussite, qui mérite des éloges sans rectriction.

En tissus pour jaquettes et pour pantalons, M. *Julien Lagache fils* à Roubaix, a, de même, des spécimens vraiment remarquables et M. *Heyndrickx-Dormeuil fils* expose des tissus pour gilets forts bien faits, en même temps que de jolies étoffes pour jaquettes.

Les fabricants de Reims ne suivent que de loin leurs concurrents de Roubaix dans la voie de la nouveauté : ils se consacrent davantage aux articles unis en laine peignée : mérinos, cachemires, etc., etc. Cependant MM. *Pinon et Guérin* maintiennent leur réputation si méritée et exposent de beaux tissus de nouveautés en laine peignée et cardée pour pantalons. Ils complètent leur bel étalage par une série d'articles cheviots très joliment faits et par quelques tissus drapés.

On m'objectera peut-être que ces divers producteurs s'adonnent plus spécialement aux tissus de laine peignée et qu'on ne peut comparer leurs produits à ceux de laine cardée formant la spécialité de la place d'Elbeuf. Cette objection ne vient pas contrecarrer mon observation : ce n'est pas la nature du produit que j'examine ici, c'est l'inspiration qui l'a créé : nos concurrents anglais nous prouvent sans cesse combien l'on peut faire de la nouveauté de nature à satisfaire les plus difficiles en fil de laine cardée, aussi bien que de laine peignée.

Or, il faut bien l'avouer, Elbeuf ne semble pas suivre assez ces exemples si concluants. Ce n'est pas que certains de ses industriels n'aient des expositions tout à fait remarquables comme fabrication, par exemple MM. *Happey et Picard* et *Constant Flavigny* et que leur assortiment de nuances ne soit aussi complet que distingué.

Les étalages de MM. *Nivert et Boulet* et de M. *Houllier fils* contiennent aussi des coupes d'étoffes bien réussies et parfaitement apprêtées.

Mais, dans l'ensemble de l'exposition elbeuvienne, il manque ce caractère de nouveauté, qui répond exactement au goût du jour et décide la clientèle.

Digitized by Google

Faut-il ajouter que la disposition des vitrines des fabricants elbeuviens et sedanais est très malheureuse et leur éclairage tellement défectueux, qu'il est fort difficile d'y juger exactement les marchandises ?

La fabrication de Mazamet était loin de la perfection il y a quelques années : elle s'en rapproche vivement aujourd'hui. On sent qu'il y a là des industriels énergiques, qui cherchent le progrès, qui s'appliquent à mieux faire et, lorsqu'on se rappelle des produits de Mazamet en 1878, qu'on les compare à ceux d'aujourd'hui, on ne peut méconnaître que le succès couronne ces efforts. L'étalage de M. *Alba La Source* en est une preuve évidente. Il donne une idée exacte de ce que peut aujourd'hui cette fabrication. Elle constitue, à mon avis, la concurrence la plus directe que Verviers ait à craindre pour l'avenir.

Tous ces étalages méritent notre attention, parce que, sans être tous également réussis, ils offrent chacun des particularités intéressantes.

Cet intérêt est doublé si nous considérons les prix de toutes ces étoffes : nous devons reconnaître alors que les produits de nos concurrents hollandais méritent, de la part de nos fabricants, une attention spéciale.

Certes, leurs colorations sont encore un peu ternes et trop exclusivement foncées; mais d'année en année ce défaut se modifiera sans doute, et l'exemple des fabricants étrangers qu'ils auront pu étudier à loisir à Amsterdam, ne contribuera pas peu à ce progrès.

Une spécialité de tissus qui attire les regards dans l'exposition de Tilbourg, ce sont les draps de couleurs vives : rouge, bleu, vert-olive, jaune, bois-doré, etc., que plusieurs fabricants font avec une supériorité incontestée.

Ce sont des draps épais de finesse moyenne, dont les nuances ont une vivacité et un éclat tout à fait remarquables, étant donnée l'extrême difficulté d'une semblable fabrication. L'emploi de ces draps est grand, paraît-il, parmi les populations indigènes des Indes hollandaises et anglaises : il est expliqué par les bizarreries du costume oriental.— Chez l'indigène des pays du soleil, la mode n'existe guère : les siècles se succèdent, mais la coupe et la couleur du vêtement restent presqu'immuables. Le temps ne paraît pas avoir plus de prise sur les costumes, que les saisons sur les monuments et, de même qu'on y admire encore des édifices dont dix siècles n'ont pas altéré la splendeur, de même le costume des peuples d'aujourd'hui est resté à peu près ce qu'il était dans ces temps lointains. Du reste, nos nuances ternes et foncées ne conviennent pas pour ces climats, où la lumière éclatante appelle es vivs colorations; c'est ce qui explique la demande de ces draps et leur constante fabrication.

Un autre genre de tissu qui a fait la fortune de Tilbourg et qui est resté une spécialité pour cette ville, c'est la flanelle et ses dérivés : les baies, les molletons, les duffels, etc., etc.

MM. *Swagemakers en Zonen* et *G.-C. Von Spaendonck en Zonen* en exposent d'admirables spécimens, et l'on ne sait s'il faut admirer davantage la finesse et la blancheur des uns ou les vives couleurs des autres.

Enfin, la fabrication des couvertures de laine est représentée à Tilbourg par MM. *Van Beurden et Decock*, dont les produits, pas très fins peut-être, ont cependant des qualités fort appréciables de fini et de nuances.

En résumé, l'ensemble de la fabrication hollandaise dénote, comme je le disais tantôt, des progrès aussi notables que persévérants, et l'exposition d'Amsterdam aura eu cet heureux résultat de faire connaître son état réel de perfection, à tous ceux qui s'intéressent à l'industrie lainière.

Est-il compréhensible, après cela, que nos voisins du Nord soient hantés par la crainte de la concurrence étrangère et que, dans la situation favorable de leur industrie, ils rêvent de protectionnisme et de barrières commerciales d'un autre âge ?

Rien de plus vrai cependant : il y a deux mois à peine, les industriels tilbourgeois se sont unis pour pétitionner à leur gouvernement : ils demandent que les droits d'entrée en Hollande soient élevés, pour les tissus, en proportion des droits des autres pays : cela équivaudrait à les doubler et à prohiber l'introduction de la draperie étrangère.

Nous ne pouvons croire que les industriels hollandais persistent dans des réclamations que rien ne justifie et dont l'adoption aurait pour eux-mêmes des conséquences directement contraires à leurs vœux — l'expérience des autres pays devraient les convaincre à cet égard.

L'industrie lainière est, en France, l'une des branches de l'activité humaine qui a pris le plus de développement.

Depuis de longues années, les tissus français ont mérité d'être appréciés par dessus tous les autres, aussi bien par la perfection de leur réussite, la science de fabrication avec laquelle ils étaient composés, que par la nouveauté du dessin, la fraîcheur et le bon goût des nuances.

Certes, quand une industrie est arrivée à ce degré de perfection, il est difficile qu'elle continue à progresser d'une façon bien sensible : il semble même que sa grande préoccupation doive être de ne pas déchoir, — de maintenir une supériorité incontestée, en perfectionnant sans cesse les moyens d'y arriver, — de faire toujours aussi bien, en améliorant les conditions de cette production et en diminuant son coût de fabrication.

Le progrès doit porter sur le détail des opérations, sans amoindrir le résultat. C'est ce que l'industrie drapière française, en général, ne paraît pas avoir suffisamment compris jusqu'ici, si nous en jugeons par l'ensemble de ses étalages à Amsterdam.

Dans la fabrication du drap noir et des autres tissus drapés, Sedan conserve une spécialité qui lui appartient depuis longtemps. On retrouve

Digitized by Google

avec plaisirs les draps noirs et de couleur de MM. *Auguste Robert et fils*, — leurs *côtes-cheval*, leurs *beaver* et autres tissus fins drapés. Ceux de MM. *Lecomte frères*,— les draps pour dames de M. *J. Rousseau* et de M. *Charles Antoine*.

Je disais tantôt que, malgré cela, il ne paraît pas y avoir progrès dans les produits Sedanais, pour autant qu'on puisse en juger à Amsterdam. J'ajouterai que les fabricants de draperie noire d'Elbeuf semblent devoir faire une rude concurrence aux drapiers sedanais, car quelques-uns d'entre eux en exposent de très beaux spécimens, par exemple M. *Fraenckel-Blin*.

Quant à l'exposition de M. *E. de Montagnac*, de Sedan, qui continue à fabriquer les tissus épais pour pardessus, qui ont fait son universelle réputation, elle contient des coupes de tissus veloutés, arrachés, moutonnés, cachemires, etc., qui sont bien la perfection de ce genre — mais toutes ces belles choses ne paraissent-elles pas légèrement surannées en présence de la mode et du goût actuels ?

En résumé, il semble que la fabrication drapière de la laine cardée en France soit un peu désorientée en ce moment dans ses centres principaux. Les tendances de la mode, la demande de la consommation s'écartent des anciens errements; il faudrait une rénovation dans le goût, une transformation dans la manière de fabriquer. Après une longue période de prospérité, l'industrie drapière française subit la crise du doute — elle cherche sa voie et il n'est pas jusqu'ici d'individualités hors ligne qui la lui montrent assez clairement pour qu'elle s'engage résolument hors des sentiers battus.

L'un des motifs pour lesquels l'industrie verviétoise peut envisager l'avenir avec plus de confiance, découle directement de cette observation. Nous aussi, nous avons subi cette crise de l'incertitude — cette transformation des procédés de fabrication et nous l'avons subie avant la France, parce que n'ayant pas chez nous de débouchés suffisants, nous nous sommes trouvés plus tôt et plus directement en concurrence avec les fabricants anglais et allemands sur les marchés étrangers.

Il nous a fallu suivre de plus près leur goût et leurs usages, tenter une fabrication, qui était toute nouvelle pour nous, celle de la laine peignée, — transformer notre matériel — élever des établissements considérables et nous initier à tous ces détails d'une production qui nous était presque inconnue alors.

Ces difficiles moments sont passés et les produits verviétois reconquièrent à l'étranger la vogue qui semblait un peu les abandonner à cette époque. Certes, nos industriels se ressentent de l'état de crise économique qui est général en ce moment — mais, vienne une reprise des affaires, si légère qu'elle soit, et Verviers en aura une part plus grande que n'importe quel autre centre drapier.

Cela me semble devoir être la récompense des efforts persévérants qui y sont faits depuis longtemps et l'on peut en trouver une preuve nouvelle et concluante dans l'exposition de la collectivité verviétoise à Amsterdam. Elle est vraiment intéressante à étudier et elle aura affirmé une fois de plus que nos concitoyens ne doivent pas se décourager. En continuant à marcher avec énergie dans la voie de progrès et de perfection, dans laquelle ils sont entrés, ils trouveront certainement autant de succès que de profits et ils soutiendront vaillamment la réputation de notre ville bien aimée !

LOUIS BIOLLEY

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Holliday.— 157,094.— 17 août 1883.— Perfectionnements dans la teinture et l'impression de la soie et autres textiles.

Crébassa, baron Calvet Rogniat.— 157.225. — 28 août 1883.— Procédé de teinture à froid sur toutes matières végétales ou animales.

Baboin Aimé.— 157.256.— 27 août 1883.— Perfectionnements dans l'apprêtage des tissus.

Bouvier frères.— 157.328.— 31 août 1883. — Machine à relever le poil des étoffes drapées, dite : velouteuse en travers.

Bouvier frères. — 157.354. — 5 septembre 1883.— Velouteuse à réserves.

Picard-Goulet fils.—157.185.—22 août 1883. — Procédé nouveau de séparation de la laine des peaux de mouton à l'état frais.

Tatham. — 156.798. — 30 juillet 1883. — Perfectionnements apportés aux appareils pour filer et doubler le coton, la laine et autres matières fibreuses.

Carrette et Bunge. — 156.819. — 31 juillet 1883.— Système d'échardonnage de la laine.

Appelt.— 156.825.— 1er août 1883.— Système de couverture en rouleaux, presseurs et autres cylindres des métiers à filer.

Leconte fils.— 155.837.— 2 août 1883.— Système perfectionné de mélange de la laine avec le coton.

Bazilier.— 156.851.— 3 août 1883.— Nouveau système de frottoir s'appliquant aux cardes ou bobinoirs étirant la laine cardée ou peignée et sur toutes les machines de préparation de filature.

Beaumont.— 156.924.—7 août 1883.—Système de machine à rogner les rubans de cardes.

Ryo frères.— 157.061.— 14 août 1883.— Machine à peser les matières textiles.

Tatham et Sellers.—157.125.—20 août 1883. — Perfectionnements aux cardes pour coton, laine et autres matières filamenteuses; ces perfectionnements étant aussi applicables à d'autres machines à préparation.

Morel.— 157.164.— 24 août 1883.— Agen-

Digitized by Google

cement et appareils pour l'échardonnage et l'épaillage continu des laines en ruban par des moyens chimiques et mécaniques.

Gerardin.—157.171.—22 août 1883.— Procédé perfectionné pour la séparation et la destruction du coton dans les tissus, chaînes-coton, sans attaquer la laine.

Reynaud.—157.209.—14 août 1883.— Nouveau système de défibreur des matières textiles fibreuses de toute espèce.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Buisson et Grouard, tailleurs, rue Vivienne, 18, Paris. — Capital social : 80.000 fr.
Rey et Bret, apprêtage des étoffes, rue des Feuillants, 5, Lyon.— Capital social : 20.000 fr.
Rif et Cie, vêtements pour le clergé, rue Cassette, 7, Paris.— Capital social : 50.000 fr.
Daligault frères, articles pour pantalons, etc., rue St-Martin, 137, Paris.— Capital social : 200.000 fr.
Pernon et Besson, tailleurs, rue de Bourbon, 49, Lyon. Capital social : 3.000 fr.
Browaeys-de-Geyter frères, teinturiers, rue St-Maurice, 21, Roubaix.— Capital social : 400.000 fr,

Modification de Société

Leloutre, Garnot et Cie, nouv. pl. du Théâtre, 56, Lille.

Dissolutions de Sociétés

Bérard et Cie, tailleurs, rue des Pyramides, 19, Paris. — Liquidateur : M. Chaunin.
Silve et Gellon, draperies, rue de l'Hôtel-de-Ville, 25, Lyon.— Liquidateur : M. Silve.
Bernard-Kauffmann et Cie, draperies et confections, rue de la Gare, 1, Lille. — Liquidateur : M. Bernard-Kauffmann.
Dillies frères, fab. de tissus, rue St-Georges, 42, Roubaix.— Liquidateurs : Mme Dillies-Lemaire et M. Alphonse Lemaire.

Déclarations de Faillites

Montel père, vêtements confectionnés, rue Cannebière, 9 et 11, Marseille.— Julien, syndic.
Pascal, tailleur, cours Belzunce, 21, Marseille.— Barrière, syndic.
Provenchère, confections, à Aubusson (Creuse). — Bourdery, syndic.
Forsse, tailleur, à Perpignan.— Duhos, syndic.
Soubrié, filateur, à Montferrier (Ariège).— Prat, syndic.
Dupuis, md. drapier, à Châteaubernard (Charente).— Georgeon, syndic.
Chaussat, tailleur, à Bégadan (Gironde). — Teyssier, syndic.
Gadeyne et Woitel, confections, à Valenciennes.— Legrand, syndic.
Weiss, tailleur, à Vesoul.— Boudon, syndic.
Boulez, tailleur, à Couches-les-Mines (Saône-et-Loire). — Mollard, syndic.

Séparation de biens.

Raymond-Délié, tailleur, rue des Remparts, 44, Le Havre.

Homologation de Concordat

Alex. Pion, fab. de draps, rue de Caudebec, à Elbeuf. — Abandon de l'actif.

Prorogation de Société

Kahn et Meyer, habillements pour jeunes gens, etc., rue du Mail, 20 et 22, Paris.

Rapport de Faillite

Chaussat, tailleur, à Begadan (Gironde).

Répartitions

Meyer, tissus et confections, à Lille.— 15 fr. 0[0.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 16 février.— Il y a plus d'animation et de régularité dans les cours aux ventes terminant la première semaine de la 1re série.

En voyant les prix les plus élevés justifiés par la situation assez tendue dans les principaux centres de fabrique, les importateurs ne s'en contentent pas toujours et résistent en retirant les lots pour lesquels ils désirent davantage.

Malgré cela, on adjuge assez rondement la masse des laines offertes aux cours faibles de décembre dernier et rarement au-dessous pour les laines courantes d'Australie.

Sur les laines du Cap de Bonne-Espérance et les agneaux défectueux d'Australie, on constate en moyenne 1[2 denier en faveur des acheteurs.

Ce résultat était généralement assez attendu et prouve encore une fois la solidarité ou la sympathie des marchés aux laines exotiques en Europe et leur indépendance croissante des marchés sur les lieux de production.

Jusqu'ici, le choix continue de justifier l'impression favorable aux nouvelles laines d'Australie.

Le concours des acheteurs anglais est plus nombreux que celui des étrangers, atteignant à peine la moyenne habituel à cette saison.

L'annonce des probabilités de la mise en vente de 400.000 balles à cette série ne paraît pas devoir se réaliser, d'autant plus qu'il faudrait en déduire les réexpéditions directes d'environ 50.000 balles, et que, jusqu'à présent, il n'est arrivé que 327.310 balles des colonies.

Jusqu'à ce jour, on a offert 41.798 balles d'Australie et 9.254 balles du Cap, desquelles 46.626 balles sont vendues et 4.426 balles retirées.

Dans les sept catalogues de la 2e semaine, on offrira : 58.088 balles d'Australie et 8.857 balles du Cap de Bonne-Espérance.

Londres, 19 février.— Suivant une décision antérieure, la liste des arrivages vient d'être close à 4 heures de l'après-midi.

Voici le relevé des existences destinées à cette 1re série d'enchères de laines coloniales :

Depuis le début jusqu'à ce jour inclusivement, on a déjà offert sur les quantités ci-dessus, 73.436 balles, dont 66.312 balles sont vendues et 7.124 balles retirées.

Les acheteurs, assez nombreux, continuent leurs approvisionnements avec un certain entrain et ils deviennent même actifs aux cours de septembre dernier.

L'exportation se met plus hardiment aux achats pour le peigne, mais il y a encore passablement d'acheteurs absents ou sur la réserve.

Digitized by Google

Londres, 23 février. — L'affluence n'a pas matériellement changé pendant la 2e semaine d'enchères de laines coloniales. Quelques nouveaux acheteurs étrangers compensent les absences ou les départs de plusieurs Anglais.

Après les oscillations naturelles au début d'une campagne, les cours semblent s'affermir dans les parités établies en août dernier, acceptées généralement par les vendeurs.

Peu encouragés par le prix des produits manufacturés dans ces derniers temps, les filateurs et fabricants étrangers éprouvent beaucoup de difficultés à s'approvisionner de laines suivant les nécessités du moment.

Il semble y avoir assez de confiance parmi les acheteurs anglais, qui augmentent sensiblement leurs achats en laines mérinos, de nature fine extra, pour lesquelles les acheteurs français paraissent moins ardents.

On constate dans les Port-Philippe que certaines marques ont perdu une partie de leur grande finesse. Cela provient de ce que les éleveurs choisissent des béliers reproducteurs pouvant donner une grande toison qui perd partiellement sa finesse lorsque son volume augmente. Les croisements consanguins contribuent aussi à cet effet. Néanmoins, le nerf, le lavage, le conditionnement et le classement des marques sont excellents.

Les effets de la sécheresse sont très marqués dans certaines bergeries de Queensland, Sydney et Adélaïde. Malgré cela, il y a des marques qui se sont améliorées depuis l'année dernière.

Les agneaux d'Australie fins, blancs, soyeux et propres sont en faveur; mais les genres défectueux restent négligés.

Outre un excellent choix de Cap de Bonne-Espérance pour la carde, aux cours faibles, on trouve beaucoup de toisons de l'Ouest en lavées et en suint, bonne laine, blanche, propre, mi-longue et nerveuse attirant souvent l'attention des peigneurs.

Les adjudications se répartissent à peu près également entre les Anglais et les étrangers.

Jusqu'à ce jour, on a offert 99.778 balles d'Australie et 18.015 balles du Cap, desquelles 105.222 balles sont vendues et 12.571 balles retirées. Dans les douze catalogues de la troisième semaine, on offrira 55.887 balles d'Australie et 4.973 balles du Cap de Bonne-Espérance.

Paul Pierrard

Havre, 15 janvier. — La demande pour les Plata a été peu active pendant cette quinzaine; les prix sont restés sans changement.

Les Chili ont eu le placement de 576 balles à prix inchangés pour les qualités courantes à bonnes, mais avec un peu de faiblesse pour les secondaires et inférieures.

Marseille, 22 février. — Comme pendant la quinzaine précédente, le calme a encore prévalu durant celle qui vient de s'écouler.

Les quelques affaires qui se traitent établissent des cours toujours en faveur des acheteurs.

Une affaire assez forte en Perse Alep en suint, composée en majeure partie de laines de la campagne 1882, a fixé le cours de cette provenance à fr. 1.20. Les autres qualités n'ont donné lieu qu'à des affaires sans importance et du reste sans changement sur les cours pratiqués précédemment.

Le *Calédonien*, arrivant d'Australie, porte un chargement en laines de 4.909 balles, dont la majorité est en transit pour la France et l'Angleterre; environ 500 balles sont destinées cette fois-ci à notre place.

Les ventes de la quinzaine ont été d'environ 1.800 balles parmi lesquelles nous signalons :

600 b. Alep blanches suint, fr. 1.20.— 340 b. Espagne couleur, fr. 1.27 1/2 à 1.37 1/2.— 300 Géorgie 2e tonte diverses : agneaux, fr. 1.40; B. 1.30 à 1.35; Nouka b. fr. 1.20 à 1.22 1/2.— 55 Chypre, fr. 1.20.— 40 Constantine pelades, fr. 2.— 14 Caramanie pelades b., fr. 1.25.— 26 croisée d'Australie, fr. 1.90 à 2.— 40 Port-Philippe lavée, fr. 5.85 à 5.90.

Bordeaux, 18 février. — Laines. — Les avis de la première enchère de Londres signalent une baisse de 1/2 à un denier par livre, sur presque toutes les sortes.

Peaux de mouton. — Les affaires ont été régulières et assez actives. Les cours établis à l'enchère du commencement de ce mois se maintiennent assez fermes. La baisse des prix pour les agneaux a permis de traiter quelque affaires dans ce genre.

Tant que les cuirots se vendront facilement aux cours actuels, les fluctuations des peaux de mouton seront peu sensibles, malgré la baisse de la laine.

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

MINISTÈRE DE LA MARINE

Adjudication à Rochefort le 6 mars 1884, couvertures en laine gris-beige et couvre-pieds.

Le Gérant : H. SAINT-DENIS

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

Digitized by Google

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan. Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims. Roubaix, etc.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.
S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

A VENDRE chez MM. RUWETTE et ORBAN *constructeurs-mécaniciens, commissionnaires en machines* de tous genres, à Verviers (Belgique) :

Assortiments de filature, mull-jenny, renvideurs, retordeuses Burtis, Sykes et autres, laineuses simples et doubles, tondeuses, brosseuses, rames, rameuse, presse hydraulique, machines à vapeur fixes, demi-fixes et locomobiles de toutes forces et de tous systèmes; courroies, cartons de presse et toutes espèces de machines et articles industriels et agricoles, neufs et d'occasion. 30M.84

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte dimi-lunes polies, à cordons, la boudineuse à 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester ; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

LEVIATHAN

POUR LE LAVAGE DES LAINES

Construction SNOECK et FILS, de Verviers

Presque neuf

A VENDRE

CONDITIONS FAVORABLES

Ecrire à M. A. GABRIEL, à BRAINE-L'ALLEUD, *près Bruxelles.* 30 f. 84

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE avantageusement pour cause de liquidation, **matériel d'effilochage,** composé de *plusieurs effilocheuses*, système anglais perfectionné, avec tambours de rechange pour mungos, thibets et tricots, *produisant de 200 à 300 kil. par jour*, essoreuse, cuves, battoirs à chiffons, poulies, mouvements et accessoires.
S'adresser à M. ARMAND BLAVIER, *à Verviers* (Belgique), *rue Crapaurue.* 30 f 84

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (Gard).

Digitized by Google

A. IEHL

Breveté S. G. D. G.

A MAZAMET (TARN.)

A VENDRE

Un **Assortiment** composé de 4 cardes de 1 m 20 d'arrasement, avec ses appareils à rubans et cabas mécaniques. La boudineuse à rota-frotteurs et 2 peigneurs de 300; bâtis fonte, demi-lunes polies, tambours marquetterie; état neuf, construction Mercier. On livrerait au besoin l'assortiment à 3 passages seulement.

Six **Assortiments de Cardes,** bâtis fonte, construction Mercier, arrasement 0 m 84, les boudineuses à rota-frotteurs, un ou deux peigneurs, matelas ou rubans.

Une **Carde Briseuse,** arrasement 1 m 10, construction Mercier.

Une **Carde Briseuse,** arrasement 1 mètre.

Une **Carde Boudineuse,** arrasement 1 m 10, appareils à rota-frotteurs, 2 peigneurs fonte de 0,40, construction Mercier 1881.

Trois **Grands Loups**, tombour fer, construction Mercier.

Un **Battoir Cônique,** bâtis fonte, construction Mercier.

Un **Battoir Cônique,** bâtis bois.

Deux **Machines** a monter les rubans, 75 fr. chaque.

Un **Tour à aiguiser** neuf, pieds et poupées en fonte.

Supports à chariot, Cylindres émeri pour pour tous les arrasements.

Vingt-cinq **Métiers à filer** dits **Mull-Jenny,** de 100, 120, 150, 160, 175, 200 et 240 broches, écartement de 50 à 60 m/m.

Un lot de quatre bons **Mull-Jenny**, construction Mercier, de 200 broches chacun, écartement 50 m/m.

Un **Métier à tisser** mécanique 2 m 60, un petit 1 m 60, un de Veslot 1 m 90, etc., etc.

Trois cents **Métiers mécaniques** revolver et doubles boites de 1 m 50 2 m 25 de travail, à vendre par lots, mais non isolément.

Un **Bobinoir** Mercier de 40 têtes sur 2 rangs.

Un **Bobinoir** Mercier de 20 têtes sur 1 rang.

Un **Bobinoir** Mercier de 30 têtes, disposé pour retordre.

Dévidoirs et tous autres accessoires.

Machines à trier les laines tous genres.

Une **Caisse à fouler** à maillets, système Orléans.

Deux **Caisses à fouler** Lacroix.

Trois **Caisse à fouler** genre Mazamet.

Quatre **Volants** ou **Tondeuses** longitudinales.

Vingt **Garnisseuses** divers modèles, bâtis fonte.

Deux **Quaqueuses** ou **Velouteuses.**

Deux **Cureuses** pour nettoyer les laines.

Une **Machine à arroser** les draps.

Une **Presse hydraulique** et accessoires.

Cylindres compresseurs, toutes forces pour lavage des laines.

Une **Décatisseuse** et sa chaudière à vapeur.

Trois **Mondeuses** ou **Dégraisseuses,** bâtis bois ou fonte, dont une très grand modèle.

Un **Matériel** complet pour filature de chanvre. (Avis aux industriels des contrées où la matière première est à bas prix).

Quantité de **Machines** pour filatures de laine peignée ; **Peigneuses Meunier** dernier système, **Gills Box, Bobinoirs, Lisseuses, Etirages, Métiers renvideurs, etc.**

Un **Léviathan** construction Snœck, de Verviers en 1880 ; état neuf, a coûté 8.500 fr.; à vendre pour 3.250 fr. — Renseignements sur demande.

Une **Machine à vapeur** à balancier, de 18 chevaux, construction Scott, de Rouen, deux chaudières.

Une **Machine à vapeur** de 16 chevaux, même constructeur.

Une **Verticale** 10 chevaux, Hermann-Lachapelle neuve, à bas prix par suite de cessation de commerce, Midi.

Une **Horizontale,** force 2 chevaux, 1.000 fr.

Une **Machine horizontale** 8 chevaux, chaudière 2 bouilleurs; occasion exceptionnelle.

Quantité de **Locomobiles** et mi-fixes toutes forces et tous systèmes.

Turbines et tous autres moteurs.

Deux cent cinquante mètres transmissions arbres tournés de 52, 60, 68 de diamètre, 80 poulies une pièce, toutes dimensions; chaises, paliers.

S'adresser à M. CAVAYÉ, rue Neuve-du-Mail, à Carcassonne, chargé de la livraison.

Chaudière cuivre pour teinturiers de 1230, 2440, 2646, 2843, 3400, 1862 litres.

Pompes centrifuges Neut et Dumont, diverses forces, prix très réduit, parfait état.

Une **Essoreuse** Pierron et Dehaître, diamètre, 0,75 et un matériel complet d'exploitation de laines et teinture.

Je recommande spécialement aux filateurs et surtout aux fabricants un nouvel appareil breveté qui, s'appliquant aux métiers à filer, dits *Mull-Jenny*, produit une cannette aussi régulièrement montée que sur les métiers renvideurs. Prix minime, installation instantanée, résultat inappréciable.

MATÉRIEL DE MÉGISSERIE & TANNERIE à vendre par suite de cessation de commerce

INSTALLATION D'USINES EN MATÉRIEL NEUF

CARDES NOUVEAUX MODÈLES, TAMBOURS & CYLINDRES FONTE

APPAREILS A LANIÈRES MARTIN, BOLETTE & AUTRES, MÉTIERS RENVIDEURS & ACCESSOIRES

MÉTIERS MÉCANIQUES à TISSER, tous GENRES & SYSTÈMES

DEVIS SUR DEMANDE

Digitized by Google

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7

REPRÉSENTATION

En Draperies et Tissus divers

DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

TANNERIE, CORROIERIE

Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPROT, 87

USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20

Roubaix (Nord).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0

sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les essorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.

S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX

GRANDE MANUFACTURE

DE TAQUETS

POUR TISSAGES MÉCANIQUES

ET A LA MAIN

Cie DUPIRE & Cie

ROUBAIX (NORD).

Adre DAVID & Cie

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc

De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**

FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES

CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTIL*, C.-J. GILKINE

Amiante en Fils, Cordes et Cartons

pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848

E. MARTIN

SUCCESSEUR

50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES

MÉTIERS A TISSER A LA MAIN

Cartons pour métiers jacquard & armures.

FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS

COLLETS DE TOUTES LONGUEURS

PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES

Navettes, Tuyaux, Maillons,

MÉTIERS COMPLETS

MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES

CHASSÈS A 6 ET 8 BOITES

Regulateurs et Temples Mecaniques

MATRICE A PIQUER LES CARTONS

Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600

Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE
DE
GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN
FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON
CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR
LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION
AUCUN DÉCHET
Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR
EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY
LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE | No 5 | 15 MARS 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 65.— Fixation des teintures sur les laines, 66.— Lubrification des broches de filature, 66.— Perfectionnements à la mécanique jacquard, 66.— Couverture des cylindres nettoyeurs et presseurs dans les filatures, 66.— Broche de filature, 66.— Appareil à concentrer et sécher les bois de teinture, 67.— De la composition des tissus, 67.— Montage : Genre été, 68.— L'effet de la lumière dans la teinture, 69.— Chambre de commerce d'Elbeuf, 69. — L'enseignement commercial, 71. — L'industrie à Reims en 1883, 71.— Exposition de Calcutta, 72.— Chambre de Commerce de Verviers, 72 — Tribunal de commerce d'Elbeuf, 73.— Accidents industriels, 74.— Les accidents de fabrique, 74.— Renseignements commerciaux, 76.— Revue des marchés, 76.— Adjudications administratives, 77. — Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 mars 1884.

Pendant la quinzaine qui vient de s'écouler, notre place a reçu des nouveaux ordres, mais pas assez importants pour faire espérer une complète et prochaine cessation de chômage; cependant, l'amélioration est appréciable.

Quant aux ventes, elles sont excessivement faibles. Les acheteurs en articles d'été ont été très rares, et les expéditions faites en février n'ont atteint que 425.679 kil.; pendant le même mois de l'année dernière, elles avaient été de 635.396 kil.; c'est donc par un tiers, soit exactement 209.717 kil. de marchandises, valant en chiffre rond 3.000.000 fr. que l'on doit exprimer la différence en moins des affaires en draperies à Elbeuf pendant ce seul mois de février.

La fabrique de Louviers travaille régulièrement, tant sur des commissions anciennes que nouvelles; c'est, en somme, la place qui a le moins souffert de la crise.

A Vire, la production des draps unis perd chaque jour de son importance. A Lisieux, les quelques manufacturiers qui restent encore sur la brèche, à une ou deux exceptions près, se plaignent beaucoup des affaires.

La situation est toujours assez satisfaisante à Roubaix-Tourcoing, dans toutes les branches industrielles, sauf dans la fabrication des tapis, où des stocks importants se sont formés.

L'industries des sargues et des péruviennes a grandement à lutter contre la concurrence allemande; néanmoins, Castres continue sa fabrication; mais les bénéfices se restreignent au point que plusieurs manufacturiers se demandent s'ils pourront continuer les affaires.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de février dernier 81.719 kil. de draperies et 403.791 kil. de laine. Pendant le mois correspondant de 1883, les expéditions avaient été de 81.855 kil. de draperies et 296.290 kil. de laines.

L'importation des articles de laine en France pendant janvier dernier présente, comparativement au même mois de 1883, les fluctuations suivantes :

Les laines n'ont atteint que 15.303.000 fr. contre 18.734.000 fr. l'année précédente; les tissus de laine, ont perdu environ deux millions.

A l'exportation, les laines ont baissé de 500.000 fr.; les filés de laine de 162.000 fr. et les tissus de laine de plus de six millions.

En Angleterre, l'importation des laines de toute provenance, et surtout celles d'Australie, a été, de beaucoup, plus considérable en 1884 qu'en 1883; l'importation des tissus de laine mélangée de coton a gagné 282.000 liv. st.

L'exportation des tissus de laine a passé de 227.689 liv. st. à 261.614 liv. st., et celle des tissus de laine de 1.851.913 liv. st. à 1.935.008 liv. st.

Un groupe de commerçants allemands fonde dans ce moment deux expositions permanentes à Berlin et à Madrid. Dans la première, on trouvera les articles espagnols, dans la seconde les articles allemands. Le but de l'entreprise est tout naturellement de créer un grand courant d'affaires entre l'Allemagne et l'Espagne, ou, pour parler plus net, de conquérir pour l'industrie allemande les marchés espagnols.

Voilà, dit le *Courrier*, comment s'exerce incessamment la concurrence étrangère, tandis que nos compatriotes gémissent sur la crise au lieu de chercher les moyens pratiques de défendre leurs anciens marchés menacés et de s'en créer de nouveaux.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

FIXATION DES TEINTURES sur les laines.

Par MM. Lambotte et Sandron.

Le moyen revendiqué consiste dans l'emploi de sulfures alcalins, d'acide sulfhydrique ou de sulfhydrate d'ammoniaque dissous dans l'eau pour apporter à la laine un complément de soufre et convertir entièrement en sulfures colorés les oxydes ou hydrates métalliques qui, par les procédés ordinaires, se trouvent seulement alliés à la substance grasse. Dans le dernier cas, les teintures obtenues par oxydes ou hydrates métalliques varient de nuance avec l'élévation de température et communiquent par contact leur coloration à d'autres objets.

Lubrification DES BROCHES DE FILATURE.

Par la Société alsacienne de constructions mécaniques

Sur les plates-bandes qui portent les «collets» et les «crapaudines» et à la partie antérieure des broches, sont appliquées des bandes de feutre, recouvertes de plaques métalliques. Ces plaques sont percées de trous, au regard des broches, pour imbiber le feutre et assurer le graissage sans perte ni projection d'huile. De plus, afin de faire descendre l'huile sur toute la hauteur du collet et dans la crapaudine jusqu'à la pointe de la broche, la Société alsacienne donne à la broche, dans les deux parties considérées, une section croissante vers le bas. En raison de la force centrifuge et de l'accroissement circonférenciel, le liquide gras se dirige de haut en bas. En dessous du collet, une gorge creuse limite les points lubrifiés.

Perfectionnements A LA MÉCANIQUE JACQUARD.

Par M. Paut.

M. Paut s'est proposé d'effectuer avec les crochets porte-lisses de la mécanique Jacquard ce qu'il nomme la marchure « immédiate ou prolongée », c'est-à-dire de faire agir toutes les lisses à chaque coup de navette ou, au contraire, de laisser soulever, pendant plusieurs duites consécutives, les fils qui ne sont pas nécessaires au liage des entrelacements.

La mécanique est munie de deux griffes, et le crochet, outre le bec ordinaire qui le termine et qui sert à le suspendre, comporte sur le champ opposé une entaille située à mi-hauteur et un plan incliné terminé par une encoche. Les crochets sont mouflés deux à deux à la partie inférieure, c'est-à-dire que l'un descend et ouvre le pas tandis que l'autre monte et complète l'ouverture. Les pas lourds se trouvent ainsi amortis.

Une lame horizontale fixe, le long de laquelle glisse le crochet, s'engage alors dans l'entaille et maintient le pas ouvert aussi longtemps que l'aiguille n'aura pas repoussé le crochet, de manière à le dégager de la lame d'arrêt. La griffe supplémentaire occupant une situation moyenne détermine le repos des crochets.

Il résulte de ce qui précède que le cylindre des cartons est placé du côté opposé aux becs pour pousser les crochets à la prise, tandis que dans les mécaniques ordinaires, les crochets sont toujours en prise et doivent être repoussés par les aiguilles pour rester inactifs.

COUVERTURE DES CYLINDRES NETTOYEURS et PRESSEURS dans les filatures.

Par MM. Dolfus-Detwiller et Cie.

Les couvertures de ce genre de cylindres sont, en partie, composées de « pannes » cousues et collées. Ces pannes s'usent rapidement et coûtent cher; les coutures donnent lieu à des irrégularités de pression. MM. Dollfus-Detwiller et Cie revendiquent la substitution à la panne, de tubes et manchons de laine obtenus sur métiers circulaires de bonneterie et foulés à fond. Le feutrage peut être, en effet, poussé au point de ne pas laisser apparaître la contexture du tricot. Les manchons étant fabriqués d'un diamètre un peu inférieur au diamètre extérieur des rouleaux qu'ils doivent recouvrir, ces tubes tricotés et foulés adhèrent aux cylindres sans qu'il soit utile de les coller.

BROCHE DE FILATURE

Par MM. Renard frères.

MM. Renard frères se sont proposé de supprimer les tubes en papier ou autre matière, qui sont placés sur les broches pour recevoir le fil, faciliter l'enlèvement et le dévidage en bout des bobines. La broche ordinaire est cylindro-conique et le tube de même forme qui s'y adapte a pour but d'empêcher l'emmêlage des couches centrales, lors de la « levée », c'est-à-dire lorsque la bobine passe du plus grand diamètre de la broche au plus petit.

Un premier moyen consiste à ménager sur la broche, à partir de « l'esquive », et sur une longueur correspondant à la hauteur de l'envidage, un diamètre constant, par conséquent à remplacer la forme cylindro-conique par un cylindre régulier. MM. Renard frères préfèrent, toutefois, substituer à la broche ordinaire une

Digitized by Google

broche triangulaire, carrée ou en forme de trèfle, qui maintient mieux le centre de la bobine. Aussitôt la levée faite, le fileur passe dans ces bobines des broches en bois de même section que les broches métalliques du métier. De cette façon, il n'y a point d'éboulement à craindre et le dévidage s'effectue en bout sans déchet anormal.

Appareil à CONCENTRER ET SÉCHER LES BOIS DE TEINTURE.

Par M. Ricard.

L'appareil de M. Ricard est surtout destiné à la concentration des extraits. Il se compose d'une sorte d'autoclave métallique à cloche et à double fond. A l'intérieur est disposé un serpentin fixe et un certain nombre de lentilles creuses montées parallèlement entre elles sur un axe horizontal tournant. Cet axe est creux et partagé en deux chambres, dans le sens de la longueur.

Au début de l'opération, la vapeur qui a traversé le serpentin passe dans l'une des chambres longitudinales de l'arbre et de là dans les lentilles qui tournent d'un mouvement lent; l'eau de condensation sort des mêmes lentilles par l'autre chambre axiale et se rend dans le double fond de l'appareil. Il s'établit ainsi une circulation continue et régulière. Lorsque le liquide commence à prendre assez de consistance pour craindre qu'il n'empâte le serpentin, on cesse de faire arriver la vapeur dans cet appareil et on l'introduit directement à travers l'arbre des lentilles, au moyen d'un robinet spécial.

Il n'est pas inutile d'ajouter que les lentilles sont munies, vers les bords opposés, de palettes ou cuillers qui déversent le liquide sur toute la surface desdites lentilles, de manière à accélérer l'évaporation; que les brasures de ces mêmes lentilles sont partout remplacées par des rivures simples, doubles ou triples.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

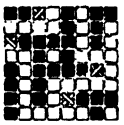
(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

—

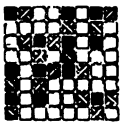
Du liage des étoffes superposées.

Dans le liage du tissu qui précède, nous n'avons, pour lier, supprimé qu'un seul point du canevas, c'est-à-dire que nous ne nous sommes servis que d'un seul fil sur le raccord. On pourrait lier bien davantage en observant toutefois les règles que nous avons posées à ce sujet.

Ci-dessous, exemple du même tissu lié par chaque fil de dessus et sur toutes les duites d'envers. *Fig. 1*, tissu sans liage avec les quatre points du canevas à supprimer indiqués par le signe ⊠ : *fig. 2*, tissu avec les points supprimés pour lier.



1



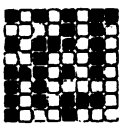
2

Le liage par la chaîne de dessous se fait en levant un fil de la chaîne de dessous au passage de la duite de dessus.

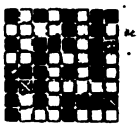
Cette levée ne doit se faire sur la duite d'endroit qu'à côté d'un levé de la chaîne d'endroit et préférablement entre deux levés de la dite chaîne, si cela est possible, mais jamais entre deux baissés si l'on ne veut pas défigurer le tissu d'endroit ni que le liage soit apparent.

Le fil d'envers qui lève pour lier ne doit le faire qu'après ou avant une levée sur la duite de dessous, et jamais entre deux baissés de la même étoffe.

Prenons pour exemple une double étoffe diagonale de quatre interrompue à l'étoffe de dessus et un sergé de quatre interrompu à l'étoffe de dessous. *Fig. 3*, tissu non lié, et *fig. 4*, tissu lié. On peut voir que le liage s'opère par la levée du premier fil du tissu de dessous au passage de la 2e duite du tissu de dessus; que ce point se trouve avant une levée du même fil pour le tissu d'envers, et entre la levée de deux fils de la chaîne de dessus.

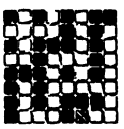


3

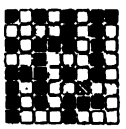


4

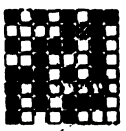
On eut pu tout aussi bien mettre le point de liage sur la première duite d'endroit à côté d'un fil d'endroit levant *(fig. 5)*. Mais il ne faudrait pas placer le point de liage, si l'on ne veut pas qu'il paraisse entre deux baissés, sur la duite d'endroit, comme dans la *fig. 6*, ou entre deux baissés du fil de dessous sur la duite d'envers *(fig. 7)*.



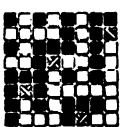
5



6



7



8

En suivant les règles établies ci-dessus, on peut mettre autant de points de liage qu'on le juge nécessaire.

La *fig.* 8 représente le même tissu avec liage sur toutes les duites d'endroit et avec tous les fils de dessous.

F. Houtz
Professeur de tissage à Elbeuf

(à suivre)

Digitized by Google

MONTAGE. — *Genres Eté*

—

— 581 —

Désignation des fils :

A, foncé filé au titre de 10.000 mèt. au kil.
B, clair, — — —
C, retors, composé de 2 fils au 20.000 mètres clair et nuance vive, retordus sur le détors, 75 tours au décimètre.
D, comme *C*, foncé et nuance vive.
E, comme *D*, foncé et autre nuance vive.

Bande de 14 foncés *A*, remplaçant les fils indiqués sur l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 2.700.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Rôt : 39 broches 1|4 au décimètre.

Il entre 200 duites au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Tissage :

12 {2 retors *C*, 4 retors *D*, 3 foncés *A*}
12 {2 retors *C*, 4 foncés *A*}

24 duites.

Tissu de fond

Bas

Ourdissage:

place des bandes {2 clairs *B*, 1 retors *E*, 3 foncés *A*, 2 clairs *B*, 1 retors *D*, 3 foncés *A*}
12 {2 clairs *B*, 4 foncés *A*}

24 fils.

Commencer l'ourdissage et le tissage en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 13 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 650 grammes.

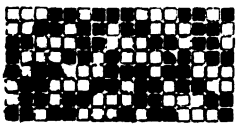
582

Désignation des fils :

A, retors, peigné foncé au titre de 18.000 mèt.
B, foncé filé au titre de 16.200 mètres au kil.

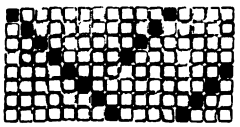
Nombre de fils à la chaîne: 3.600.
Largeur : 1 mètre 72.

Tissu pour le Jacquard



Bas

Figurage de la lame

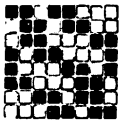


Côté de la chasse

Il faut 8 lames combinées.

Passage des fils : 4 par brochée,

Tissu pour 8 lames combinées



Bas

Ourdissage uni peigné *A*.

Rôt: 52 broches 1|3 au décimèt.

Tissage uni foncé *B*

Il entre 240 duites.

Retrait au foulage : 12 0|0 pour employer 500 grammes de fil dégraissé par mètre.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

— 583 —

Désignation des fils :

A, foncé filé au titre de 10.800 mètres au kil.
B, interm. — — —
C, clair — — —
D, nuance vive — — —

Bandes de 7 foncés *A*, remplaçant les fils indiqués sur l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 2,500.

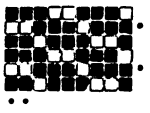
Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Rôt : 47 broches au décimètre.

Il faut 6 lames combinées.

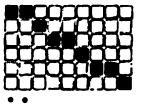
Passage des fils : 3 par brochée.

Tissu pour le Jacquard



Bas

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Tissu pour 6 lames comb.

Bas

Faire correspondre les foncés *A*, sur les lignes indiquées.

Ourdissage :

2 foncés *A*
place des bandes {1 intermédiaire *B*, 2 clairs *C*, 1 fil *D*, 2 intermédiaires *B*, 1 clair *C*}

9 fils.

Tissage :

1 intermediaire *B*
1 foncé *A*
1 clair *C*
—
3 duites.

Il entre 190 duites au décimètre.

Retrait : 16 0|0 pour employer 675 grammes de fil gras par mètre.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

Digitized by Google

L'EFFET DE LA LUMIÈRE

DANS LA TEINTURE

L'effet de la lumière dans la teinture a été un peu négligé depuis qu'il en a été question tout d'abord, c'est-à-dire depuis quelques années la découverte, et cependant d'une grande importance, et il est surprenant que l'on n'y ait pas porté plus d'attention.

Quelque élémentaires que soient les connaissances en teinture, on sait que bien des couleurs sont matériellement influencées par les rayons solaires.

N'est-il pas possible d'utiliser ce phénomène?

Le docteur Kohler, du *Centralblatt für tektil Industrie*, répond affirmativement et il recommande aux teinturiers d'étudier ce sujet.

On ne connaît que peu de chose sur les effets variés des lumières artificielles, telles que : le gaz, l'huile et l'électricité; cependant ce qui est connu pourrait fournir de précieuses indications aux teinturiers.

Dans un de ses ouvrages, Muspratt parle de l'effet des rayons du soleil sur les matières traitées avec du chromate de potasse. Par exemple, si l'on prend une plaque de verre sur laquelle a été dessiné un sujet en couleurs non transparentes et que l'on place cette plaque sur une étoffe saturée d'une solution de chrome, l'effet produit est très curieux. En exposant l'étoffe avec la plaque pendant quelques minutes à la lumière et en la portant ensuite dans une chambre obscure, si l'on enlève la plaque et qu'on lave le tissu, le dessin paraît très visible sur l'étoffe.

M. Wilhelm Grune, ancien éditeur du *Muster Zeitung*, a fait des recherches sur ce phénomène et a publié tout dernièrement un compte rendu de ses expériences.

Il a fait dissoudre 120 gr. de bichromate de potasse dans un kil. d'eau et, après addition de 60 gr. d'acide sulfurique, il a saturé de cette solution des étoffes blanchies, de soie et de laine, et ayant tordu ces étoffes dans une chambre sombre, afin de leur enlever l'excès de la solution, il les a exposées aux rayons du soleil pendant 10 à 20 minutes : elles se sont trouvées colorées en jaune brun.

Au lieu de bichromate de potasse, le savant chimiste a employé ensuite du ferrocyanide de potassium et la couleur produite a été un bleu moyen.

M. Grune a découvert que l'on pouvait produire des nuances solides en chamois, bleu, vert et gris en employant du ferrocyanide de potassium; et en brun, violet, noir et vert olive en employant les chromates.

Pour le bleu, la formule suivante a bien réussi :

60 gr. de ferrocyanide de potassium;
80 gr. d'acide tartrique;
84 gr. de sels roses.

En exposant les étoffes à la lumière pendant plus ou moins de temps, on obtient des nuances variées.

Un vert peut être obtenu avec le mélange suivant :

60 gr. de prussiate de potasse jaune;
40 gr. d'acide sulfurique;
40 gr. de sel d'ammoniaque.

Le chamois pur peut être obtenu à l'aide de la formule pour le bleu, à la condition de tremper ensuite les étoffes dans une solution de soude caustique.

Les gris et d'autres couleurs peuvent être obtenus par l'emploi de la noix de Galles et du campêche.

Les étoffes doivent, dans tous les cas, être mouillées lorsqu'elles sont exposées à la lumière.

Un autre fait à remarquer, c'est que les étoffes ainsi traitées sont devenues imperméables; qu'elles soient en soie, lin ou coton, les effets sont exactement les mêmes.

Des tissus traités avec un mélange de gélatine et de bichromate de potasse, soit un quarantième de bichromate, et ensuite exposés à la lumière pendant quelques minutes, deviennent parfaitement imperméables.

Les soies traitées avec du bichromate de potasse, puis exposées aux rayons du soleil, prennent une couleur brune, que l'on peut changer ensuite au moyen de bains de couleur.

Le chromate d'alumine produit le même effet.

Ce procédé si simple et si peu coûteux pour colorer les tissus est, croyons-nous, bien peu connu, et l'effet que la lumière peut avoir sur les diverses couleurs lors de la fabrication paraît n'avoir été que peu étudié. Aussi comptons-nous revenir plus d'une fois sur cette intéressante question.

(*Moniteur de la teinture*).

CHAMBRE DE COMMERCE D'ELBEUF

Extrait du résumé sommaire de la séance du 20 février 1884.

..... La Chambre décide que la lettre suivante sera adressée à M. le président et à MM. les membres de la commission nommée par la Chambre des députés pour étudier les causes de la crise qui sévit sur la population ouvrière:

Messieurs,

Dans la récente discussion qui a eu lieu à la Chambre des députés, à l'occasion de l'interpellation de M. Langlois sur le programme économique du Gouvernement, M. le président du Conseil des ministres a développé cette thèse : « que les souffrances provenant de la crise ou« vrière sont particulièrement renfermées dans « l'enceinte de Paris, qu'elles pèsent plus par« ticulièrement sur les industries parisiennes et « qu'elles tiennent à des causes absolument « locales ».

Il n'est pas possible à la Chambre de Commerce d'Elbeuf de laisser passer, sans protestation, une telle parole tombée du haut de la

Digitized by Google

tribune de la Chambre des députés et prononcée par le représentant le plus autorisé du Gouvernement.

Si la crise étend ses ravages sur la population ouvrière de Paris dans des proportions qu'il ne nous appartient pas d'apprécier, il est de notre devoir de vous signaler qu'une crise non moins intense pèse lourdement sur les ouvriers de l'industrie à Elbeuf.

Vous avez reçu mandat de faire une enquête sur cette situation, sur les causes qui l'ont amenée, les remèdes à y apporter, c'est donc à vous que nous nous adressons dans l'espoir que vous consentirez à porter votre attention et vos études sur l'état de notre population ouvrière aussi bien que sur celle de la capitale.

Nous résumons la situation de l'industrie d'Elbeuf en quelques chiffres que nous mettons sous vos yeux.

En 1873, la production des draperies dans la circonscription d'Elbeuf a atteint le chiffre de 93 millions.

En 1875 de	95	—
En 1878 de	86	—
En 1881 de	78	—
En 1882 de	80	—
En 1883 de	71	—

Le nombre des fabricants qui était :

En 1873 de	221
En 1878 de	175
En 1881 de	157
A été en 1883 de	137

D'après les données les plus sérieuses, ce nombre va être réduit, en 1884, à 115, et la somme des affaires va subir forcément une réduction équivalente.

Ces chiffres, Messieurs, nous donnent la mesure de l'état affligeant de notre industrie naguère si florissante et vous fournissent l'explication des souffrances de nos ouvriers. Le chômage a été, en 1883, plus étendu que dans aucune autre crise, depuis la terrible année 1870, il sera plus prolongé encore dans le courant de cette année. La misère est grande; sans les ressources que la charité publique et privée ne cesse de prodiguer, elle serait effrayante.

Maintes fois, dans les enquêtes parlementaires et dans nos rapports avec les membres du Gouvernement, nous avons exposé les souffrances de notre industrie, signalé ses causes et fait entrevoir ses effets inévitables. La situation présente donne malheureusement raison à nos prévisions.

Les causes, nous les trouvons dans les chiffres suivants extraits des documents recueillis par l'administration des douanes; ils sont plus éloquents que les explications que nous pourrions fournir :

En 1881, l'importation en France des draps, casimirs et autres tissus croisés, foulés et drapés a été de. . . . . 17.357.011 fr.

En 1882, elle a été de . . . 28.974.700

En 1883, elle a atteint le chiffre de 40.800.450

Dans la même période, l'exportation de France des produits similaires a diminué d'au moins 10 0/0.

Voilà les véritables causes de la crise que nous traversons, cette crise est économique avant tout, et, par contre-coup, elle est devenue ouvrière. Ce n'est pas, croyez-le bien, à l'exagération des bénéfices, comme semble le croire M. le président du Conseil pour l'industrie de Paris, qu'il faut attribuer cet état; avant de mourir, nos industriels ont cherché à se sauver du naufrage en les jetant par dessus bord.

C'est à l'envahissement des produits étrangers, conséquence du régime économique de la France, que nous sommes redevables de cette situation sans précédent qui, à des degrés divers, porte la plus sérieuse atteinte à la prospérité de notre industrie, à la richesse nationale et au bien-être de nos ouvriers. Il est juste d'ajouter que la triste position de l'agriculture a son contre-coup sur l'industrie, en raison de la solidarité qui règne entre ces deux branches importantes de l'activité du pays.

Dans les remèdes proposés pendant le cours des débats qui ont eu lieu à la Chambre des députés, nous ne trouvons malheureusement que des palliatifs dont l'influence ne peut se faire sentir qu'à la longue et dans des proportions fort restreintes.

Engagée par les traités de commerce renouvelés en 1882, la France ne doit reconquérir son indépendance et sa liberté avant plus de huit années. Mais en attendant cette échéance, le devoir du Gouvernement et des Chambres est de faire tous leurs efforts pour atténuer les maux engendrés par cette fâcheuse situation.

Nous demandons en conséquence :

1° Que dans les traités ou conventions qui pourraient être faits, il ne soit consenti aucun abaissement sur les tarifs inscrits dans le traité conclu avec la Belgique, qui a servi de point de départ. Que leur durée n'excède pas celle du traité belge, afin qu'à l'expiration de ces engagements, la France reprenne son entière liberté d'action.

2° Qu'il ne soit établi aucun nouvel impôt qui viendrait directement ou indirectement grever l'industrie ou l'agriculture.

3° Qu'un régime douanier plus favorable à l'importation des produits de la mère-patrie soit appliqué aux colonies françaises et à l'Algérie.

Nous avons la confiance, Messieurs, que vous aurez égard aux vœux formulés par la Chambre de commerce d'Elbeuf, qu'éclairés par les travaux de l'enquête à laquelle vous vous livrez, vous reconnaîtrez le bien-fondé de ses plaintes et n'hésiterez pas à user de l'influence que vous exercez au sein de la Chambre des députés pour engager le Gouvernement dans une politique économique plus conforme aux intérêts du pays et à ceux de la nombreuse population ouvrière dont le sort est si digne de vos préoccupations.

Veuillez agréer, Messieurs, etc.

Digitized by Google

L'ENSEIGNEMENT COMMERCIAL

—

L'enseignement commercial n'existe encore en France que comme essai. Dans les pays étrangers, cet enseignement a pris une importance nationale. On y forme par milliers des jeunes gens qui reçoivent à divers degrés une instruction s'étendant des rudiments du négoce aux plus hautes connaissances économiques.

Ce recrutement assure aux Etats-Unis, à l'Angleterre et surtout à l'Allemagne, une supériorité qui devient singulièrement menaçante pour nos intérêts. Déjà nous avons perdu notre suprématie sur plus d'un marché, nous soutenons encore la lutte dans des régions où nous avons longtemps repoussé toutes les concurrences, mais c'est une lutte défensive. Notre avenir est incertain; des efforts ardents et opiniâtres pourront seuls relever notre situation.

Nous annoncions récemment la prochaine création, à Paris, d'un *institut commercial*, qui sera pour les professeurs se rattachant au négoce, un établissement d'enseignement secondaire.

Nous avons constaté, à cette occasion, que la France possède huit écoles de commerce seulement, tandis qu'en Allemagne on en compte deux cent cinquante-cinq, dont trente-huit académies réservées aux hautes études. Quelques renseignements sur ces institutions nous semblent offrir de l'intérêt.

Nous empruntons ces renseignements à M. Truan, ancien professeur aux écoles de Dresde et de Rome, qui va être appelé à la direction de l'*institut commercial* de Paris.

Les écoles allemandes comprennent trois catégories d'élèves, recevant, selon les ressources de leurs familles, l'enseignement commercial primaire, ou secondaire, ou supérieur.

Un élève qui n'a suivi que les cours primaires est assez instruit pour rendre des services appréciés et il est, de plus, tout préparé pour franchir le second échelon et se présenter à l'école secondaire. Plus tard, il peut compléter ses études, se perfectionner encore, s'initier à l'instruction supérieure et acquérir une valeur technique qui lui ouvre l'accès de fructueuses positions.

Les écoles allemandes sont des créations de l'initiative privée.

En France, l'action spontanée des citoyens est si rare qu'elle est presque nulle. Nous nous adressons à la Providence ou à son lieutenant temporel, le gouvernement, et nous lui demandons d'agir pour nous. Les Allemands se sont bien gardés de recourir à la tutelle parlementaire ou gouvernementale; ils ont constitué des capitaux, bâti des édifices, engagé des professeurs et ouvert des cours. Plusieurs de leurs écoles ont de cinq à sept cents élèves. A Vienne, le nombre des élèves est de plus de mille.

Voilà des faits, voilà des actes. On se lamente sur les crises économiques, on répète la plainte si banale et si ancienne « le commerce ne va pas ». Il ne va pas parce qu'il ne sait pas se donner à lui-même des éléments de vie. Formez des négociants ! Faites surgir un personnel qui sache les langues, le calcul, la comptabilité, la géographie, la banque, le droit commercial, l'économie politique ! Elevez-vous à la hauteur de vos rivaux, et vous pourrez les vaincre ! Aucun gouvernement ne saura jamais aussi bien que vous ce qui vous convient.

Les Allemands ont introduit dans leurs études commerciales un usage éminemment avantageux qui consiste à faire voyager les élèves afin de donner à leur instruction un caratère plus pratique. Cet usage est appliqué en France dans quelques-unes de nos écoles de commerce; mais il devrait être partout répandu.

Il y a quelques années l'école des hautes études de Vienne a conduit ses élèves jusqu'en Egypte. Il n'existe pas d'instruction complète sans voyage.

Les écoles de commerce sont, en partie, destinées à préparer des jeunes gens pour exercer à l'étranger la représentation de maisons nationales. Les Allemands ont parfaitement compris qu'il importait d'assurer aux jeunes commerçants qui s'expatrient une sécurité absolue au point de vue du service militaire. Tout élève d'une école de commerce qui s'engage à séjourner un certain temps dans les contrées lointaines est dispensé d'appel.

Nous devrions aussi nous préoccuper d'organiser l'enseignement commercial pour les jeunes filles. Les femmes, on le sait, sont naturellement aptes au négoce. On cite de très nombreuses maisons qui, sous les directions féminines, ont acquis un renom d'ordre, de bonne tenue, de solide prospérité. Beaucoup de jeunes filles s'empresseraient de rechercher un enseignement qui les mettrait en situation de conduire une correspondance importante, d'occuper même une représentation, de traiter des achats et des ventes; elles y trouveraient considération et profit.

Aidons-nous nous-mêmes, selon le dicton anglais.

La fondation de l'*institut commercial* de Paris est une œuvre des plus louables qui doit être signalée à toutes les villes de France. Cette œuvre entreprise par un groupe de négociants et d'industriels qui ne demandent rien à l'Etat, promet d'être féconde et contribuera, nous en sommes convaincus, à notre relèvement.

(Journal de Roubaix).

L'INDUSTRIE A REIMS EN 1883

—

Le courant d'affaires en flanelles croisées paraît avoir suivi la même marche pendant le 2e semestre de 1883 que pendant le 1er. Le stock a été peu abondant, mais les prix n'ont pas été maintenus.

Il est permis de croire que les tissus lisses,

Digitized by Google

pour notre place, n'ont pas perdu toute faveur. Cependant le nombre des fabricants en est restreint maintenant, et par ce fait, peut-être, n'atteignons-nous pas comme chiffre de pièces, l'importance que nous donnait autrefois la production du bolivar. Nous avons répondu à peine aux besoins qui se sont manifestés.

Cette position a eu toutefois l'avantage de maintenir les cours, et en dehors de certaines affaires de réalisation de fin d'année, les fluctuations de prix ne méritent pas d'être signalées.

La baisse du prix sur les mérinos simples a été constante et en rend la situation de plus en plus mauvaise. Le stock de fin d'année est considérable en 3|4 et en grandes laizes.

En mérinos doubles et cachemires doubles, la production est très limitée, les cours en ont subi la baisse générale, mais il y a peu de stock.

L'article cachemires d'Ecosse simples a toujours été en baisse croissante et la production en trouve un écoulement difficile; aussi en reste t-il un stock considérable. La situation de ces deux articles n'a jamais été aussi mauvaise.

Les ordres remis en articles d'hiver nouveautés et draperies, pendant le premier semestre, se sont livrés au mois de juin, juillet et août. Généralement ils ont été assez bien acceptés; malheureusement ils étaient de peu d'importance.

Quant aux suppléments on n'en a pour ainsi dire pas donné.

En résumé, on a peu produit et peu acheté, de sorte que cette saison d'hiver est une des plus mauvaises que l'on ait vues depuis longtemps, tant à cause de l'absence des froids dans les deux années précédentes, que par suite de l'importation plus grande encore des articles étrangers.

Pour les articles d'été, il s'est remis dans certains genres de nouveautés des ordres à peu près de l'importance de ceux des années précédentes. En unis et surtout en cheviotte, ils ont été moins nombreux.

On paraît revenir aux tissus doux et drapés dans les articles pour hommes.

EXPOSITION DE CALCUTTA.

Un membre de la Commission générale de l'exposition de Calcutta, écrit à un de ses amis de Verviers :

« Verviers obtiendra probablement la plus haute récompense à l'exposition. Le président du jury pour les lainages vient de me faire savoir que « the Chamber of Commerce of Verviers will probably get the highest award for its excellent exhibition.

Ce n'est que ce que vous méritez, du reste.

Je suis sûr que vos envois donneront lieu à des résultats pratiques au point de vue des affaires. M. Lamal vous aura écrit avec quel entrain le public a enlevé en peu de jours la plupart des coupons que vous avez exposés. Les étoffes répondent complètement aux besoins du marché, surtout les plus claires et les plus légères; les nuances foncées et les fortes qualités conviennent moins bien. Vos draps aussi sont en général de trop bonne qualité pour la consommation native. Ne faites-vous pas les *unions*, les draps mélangés de coton? Ne pourriez-vous pas fabriquer les flanelles à carreaux, comme celles exposées ici, mais avec un mélange de coton? Pour le consommateur indigène, il faut du bon marché à outrance.

Laissez-moi vous faire l'éloge de M. Lamal. Il a brillamment soigné vos intérêts et fait l'impossible pour faire valoir votre étalage».

CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS

4e TRIMESTRE 1883.

RAPPORTS TRIMESTRIELS

FILÉS

Le dernier trimestre de 1883 a été de beaucoup le plus mauvais pour nos filateurs de cardés. Les ordres des pays étrangers ont été rares au point que nos filatures à façon étaient presque dépourvues de travail, et que même les filatures pour propre compte se sont vues, presque généralement, dans l'obligation de suspendre le travail de nuit et de réduire le nombre d'heures de la journée ordinaire.

Il est à remarquer qu'aucun pays ne faisait exception, si ce n'est la Saxe pourtant qui a fourni en octobre et en novembre quelques ordres assez importants en spéculation.

Le mois de décembre surtout a été particulièrement mauvais et le peu que l'on faisait, allait par moitié directement au magasin former réserve pour des temps meilleurs.

Est-il nécessaire de dire que les prix ont subi sous l'influence de cette situation difficile, une dépréciation constante qui a amené des cotations ignorées depuis longtemps : 1 s. 10 1|2 par liv. (soit fr. 4.70 nets par kilo) pour le fil de trame de qualité courante du n° 18 anglais, m. 1.775 par liv. = fr. 4.30 par kilo pour la trame n° 20 saxon.

C'était d'autant plus pénible pour nos producteurs que les prix de revient des laines-mères de la dernière tonte dépassaient souvent les prévisions, par suite de la défectuosité des rendements. Par contre, il est juste de dire que les matières secondaires, telles que blousses, ploquettes et déchets, s'offraient à des cours proportionnés à ceux des filés et permettaient de pourvoir à la demande, au moins sans trop de sacrifice.

La perspective d'un mouvement de reprise pour la filature de cardés ne se montre absolument pas, et nous allons bientôt entrer dans la période annuelle de grande activité sans que rien ne fasse prévoir ni une reprise des affaires ni une amélioration dans les prix.

La situation de l'industrie du peignage et de

Digitized by Google

la filature de laine peignée n'a pas changé pendant ce dernier trimestre. Il est à remarquer cependant que la filature a été plus activée que le peignage.

Parmi les raisons qui motivent cette infériorité du peignage, l'absence d'un conditionnement public, à notre avis, semble y contribuer pour une bonne part. En France, dans tous les centres où l'industrie du peignage est exploitée, il existe un conditionnement public, sous le contrôle de l'autorité, qui détermine le degré d'humidité que la matière contient encore et auquel les parties doivent se soumettre.

Ici, c'est le peigneur lui-même qui signale le degré d'humidité qui existe encore dans le ruban; de là, des contestations qui entravent la marche des affaires et dont la concurrence se sert pour empêcher que le commerce du peigné ne se pratique et ne s'étendre sur notre place.

Aussi, les industriels qui s'intéressent à cette branche, émettent-ils le vœu que la Chambre de commerce, si soucieuse de la prospérité des diverses industries de notre arrondissement, porte de nouveau cette question à son ordre du jour.

FABRICATION ET EXPORTATION.

Le 4e trimestre de l'année 1883 n'a pas fait oublier ses trois devanciers; il a été même moins actif dans les transactions des tissus pour le continent et l'exportation.

Le temps trop doux dont nous avons été gratifiés a nui énormément à la vente des tissus d'hiver; le campagnard qui n'achète des vêtements lourds que forcé par le froid, n'a pas senti la nécessité de se vêtir chaudement cette saison; l'ouvrier a pensé de même; ajoutez à cela le chômage partiel des grandes industries du pays; voilà, à notre avis, ce qui a causé ce marasme dans la fabrication de notre arrondissement, du moins en ce qui concerne l'influence de la consommation de notre pays pour l'étranger; nous devons constater de nouveau que la plupart des marchés sont encore encombrés de stocks.

Notre espoir est d'avoir un bon été, afin que le commerce reprenne vigueur et compense en partie la déception éprouvée cet hiver; les prévisions ne sont en tout cas pas encourageantes.

TRIBUNAL DE COMMERCE D'ELBEUF

—

Présidence de M. VICTOR PATALLIER, président.

Audience du 28 décembre 1883.

VENTE DE PEIGNÉS ÉCRUS. — RÉCLAMATION TARDIVE POUR DES FILAMENTS VÉGÉTAUX TROUVÉS DANS LE FIL.— PAS DE VICE CACHÉ.— APPLICATION DE L'ARTICLE 1648 DU CODE CIVIL.

—

Jugement.

Attendu que les fils peignés vendus par Marteau frères à Lemercier et sur lesquels ce dernier fait porter ses réclamations, lui ont été livrés en février, mars et avril 1883, qu'à la réception de ces marchandises, et dans le temps normal où la vérification utile pouvait s'en faire, Lemercier n'a signalé aucun défaut, aucune imperfection pouvant amener la résolution de la vente ou une diminution quelconque sur le prix d'achat;

Attendu que le défaut, aujourd'hui signalé par Lemercier, ne saurait, à aucun point de vue, constituer un vice caché de la chose vendue; que si, au premier abord, il parait difficile qu'une simple inspection ait pu faire distinguer les fils peigneux dont la présence dans le fil est incriminée par le demandeur, il est certain qu'un examen attentif et une expérimentation rentrant dans les procédés ordinaires de la fabrication, en eussent facilement amené la découverte, et auraient alors permis, dans une grande limite, l'atténuation des défauts qui se sont produits en l'étoffe fabriquée.

Attendu que si quelques restes des filés vendus sont actuellement représentés au tribunal, il a été reconnu que la majeure partie des étoffes fabriquées a été mise en vente par Lemercier en dehors de Marteau frères; qu'on ne saurait admettre que l'envoi de quelques pièces ou coupons isolés, fait par Lemercier à ses vendeurs, ait pu engager leur responsabilité et leur acquiescement aux prétentions de leur acheteur; que Lemercier n'a plus aujourd'hui que quelques coupes et coupons de ces étoffes; que, par conséquent, en l'état actuel du procès en litige, une expertise, si elle était ordonnée, ne pourrait porter sur la totalité de la marchandise fabriquée avec les fils incriminés, et ne saurait permettre aux experts d'asseoir leur appréciation sur des bases certaines et d'indiquer sûrement à qui doit remonter la responsabilité;

Attendu que des considérations qui précèdent, il résulte que les vices reprochés aux fils peignés étaient des vices apparents; qu'à tort, par conséquent, Lemercier a intenté son action contre Marteau frères;

Attendu que les diverses parties appelées successivement dans la dépendance de l'instance doivent être mises hors de cause; qu'en tout cas, ni Desplanques et Cie, vendeurs de la laine mère, ni Holden, peigneur à façon, ne sauraient être rendus responsables : le premier, d'un vice qui n'aurait pu se produire qu'au cours de la transformation de la laine en matière fabriquée; le second, de défauts qui n'auraient été reconnus et ne lui auraient été signalés que bien longtemps après leur travail terminé et payé.

(Art. 1648 du Code civil.)

Par ces motifs,

Statuant sur la demande principale de Lemercier et sur les différentes mises en cause, dit Lemercier mal fondé en son action, l'en déboute et le condamne aux dépens.

Digitized by Google

ACCIDENTS INDUSTRIELS

Voici le texte du projet de loi sur les accidents industriels à l'adoption duquel conclut le rapport de MM. Alfred Girard et Nadaud :

TITRE PREMIER. — DE LA RESPONSABILITÉ DE DROIT COMMUN.

Article premier. — Dans les cas où, actuellement, et aux termes du droit commun, l'ouvrier, victime d'un accident de travail, est admis à réclamer judiciairement une indemnité représentative de l'intégralité du préjudice par lui souffert, — il n'est rien innové à la législation existante, sauf en ce qui concerne le mode de preuve et la procédure, dans certaines industries, ainsi qu'il est réglé aux articles 2 et 3 ci-après.

Art. 2. — Dans les usines, manufactures, fabriques, chantiers, mines et carrières, entreprises de transport, et, en outre, dans les autres exploitations de tout genre où il est fait usage d'un outillage à moteur mécanique, le chef de l'entreprise est présumé responsable des accidents, survenus dans le travail, à ses ouvriers et préposés.

Mais cette présomption cesse lorsqu'il fournit la preuve, ou bien que l'accident est arrivé par force majeure ou cas fortuit qui ne peuvent être imputés ni à lui, ni aux personnes dont il doit répondre, ou bien que l'accident a pour cause exclusive la propre imprudence de la victime.

Art. 3. — Il sera ajouté, à la fin de l'article 404 du Code de procédure civile, la disposition suivante :

« Les demandes en dommages-intérêts, intentées en vertu des articles 1.382 à 1.386 inclus du Code civil. »

TITRE II. — DE LA RESPONSABILITÉ SPÉCIALE, A RAISON DU RISQUE PROFESSIONNEL.

Art. 4. — Dans les industries spécifiées en l'article 2 qui précède, le chef de l'entreprise (sans préjudice de la responsabilité qui lui incombe aux termes du droit commun), encourt, vis-à-vis des personnes qu'il emploie, une responsabilité spéciale à raison du risque professionnel, et doit, en conséquence, dans les limites fixées à l'article 6 ci-après, venir en aide à tout ouvrier ou employé victime dans l'exécution de son travail.

Art. 5. — Par exception, est déchue de tout droit à réclamer le bénéfice de cette responsabilité spéciale, la victime qui se sera intentionnellement exposée à l'accident, lorsqu'il y aura eu, pour le chef de l'entreprise ou ses préposés, impossibilité de l'en préserver.

Art. 6. — La responsabilité spéciale, dont il s'agit, est limitée aux chiffres des pensions et secours, que la caisse d'assurances en cas d'accidents (établie par la loi du 11 juillet 1868), alloue actuellement à l'assuré, ou aux ayant-droit de l'assuré, lorsque la prime annuelle est de 8 fr. : — Le tout conformément aux prescriptions et aux distinctions éditées en ladite loi du 11 juillet 1868.

Art. 7. — L'action à intenter, en vertu des trois articles précédents, devra être, à peine de déchéance, introduite dans les six mois du jour de l'accident.

Elle sera formée devant le juge de paix, dans le ressort duquel aura lieu cet accident.

Le demandeur jouira, de plein droit, du bénéfice de l'assistance judiciaire. Sur sa simple déclaration, le juge de paix invitera immédiatement le syndic des huissiers à désigner un huissier.

Art. 11. — Si l'accident donne ouverture à l'exercice d'actions en responsabilité de droit commun, dirigées, conformément aux dispositions des articles 319 et 320 du Code pénal, soit contre le chef d'industrie, soit contre des tiers, il demeurera loisible aux intéressés d'exercer ces actions, sans qu'il puisse être opposé aucune fin de non-recevoir à raison de l'instance précédemment portée devant le juge de paix.

Mais l'indemnité qui serait obtenue, dans les termes du droit commun, en vertu des articles du Code pénal et du Code civil sus-visés, et le montant de la condamnation qui aurait été prononcée par le juge de paix, en vertu du titre II de la présente loi, ne pourront pas être cumulés. Le montant de la condamnation prononcée par le juge de paix, s'il a été précédemment touché, viendra, jusqu'à due concurrence, en déduction du chiffre de l'indemnité qui serait ultérieurement allouée pour responsabilité de droit commun.

TITRE III. — DISPOSITIONS COMMUNES AUX DEUX TITRES PRÉCÉDENTS.

Art. 12. — Si le chef d'entreprise avait contracté une assurance, à raison de la responsabilité lui incombant vis-à-vis de ses ouvriers ou employés, la condamnation prononcée au profit de la victime de l'accident ou de ses ayant-droit, emportera privilège dans les termes de l'article 2.102 du Code civil, sur l'indemnité due par l'assureur, et jusqu'à concurrence du montant des condamnations.

LES ACCIDENTS DE FABRIQUE

Note présentée par M. Paul Pion, président de la Société industrielle d'Elbeuf.

Messieurs,

Dans notre dernière séance, M. Poan de Sapincourt vous a fait une communication au sujet des projets de loi déposés par MM. Félix Faure et Martin Nadaud, et relatifs à la responsabilité des patrons en matière d'accidents industriels.

Il est de toute évidence que l'introduction des machines dans l'industrie a augmenté la fréquence des accidents dans de notables proportions; et, c'est à fin de diminuer, autant que possible, les chances probables de sinistre

Digitized by Google

qu'une société s'est formée à Rouen dans le but philanthropique de prévenir les accidents de fabrique, société dont M. Poan de Sapincourt est l'un des apôtres les plus fervents et les plus convaincus.

Assurément, en suivant exactement toutes les prescriptions de cette société dont nous reconnaissons volontiers l'utilité, on diminuera les chances d'accident, et par conséquent la proportion d'ouvriers devenus incapables de se suffire à eux-mêmes, et c'est là un titre humanitaire assez honorable pour que nous lui fassions un bon accueil; mais cela ne tranche nullement la question et ne donne en aucune façon la sécurité aux victimes et à leurs familles sur les suites désastreuses de l'accident : le patron lui-même ne sait jusqu'à quel point peut s'arrêter sa responsabilité et quelles en seront les conséquences.

Il existe en France plus de trois millions d'ouvriers employés au travail des ateliers, usines et manufactures : ce qui représente, avec les familles, environ 8 millions d'individus qu'un accident industriel peut exposer à la plus affreuse détresse.

Jusqu'à présent, et d'après les anciennes lois, l'obligation de la preuve pour la responsabilité de l'accident incombe à l'ouvrier; le projet de loi de M. Félix Faure, adopté par la commission, admet que, dans tous les cas, la responsabilité doit appartenir au patron.

Il y a cependant un principe bien connu de justice, et dont nul ne peut contester la vérité, c'est que celui-là seul qui a causé le dommage en doit la réparation.

Si donc un accident, survenu dans le travail, provient de la faute directe ou indirecte du patron qui a négligé les principes élémentaires de précaution, celui-ci doit incontestablement une indemnité à l'ouvrier. Si, au contraire, l'accident provient de la faute de l'ouvrier qui a négligé les mesures les plus simples de prudence professionnelles, il n'est aucunement fondé à réclamer d'indemnité, et, dans ce cas, si le patron le secourt, ce sera purement de sa part un acte d'humanité.

Généralement, c'est sur ces bases non contestées que les accidents de fabrique sont toujours traités dans la ville d'Elbeuf. Mais ne peut-on les réglementer de manière à concilier l'intérêt des uns et des autres et à mettre sur la même ligne l'humanité et la justice.

Ainsi que nous l'avons déjà dit, l'ouvrier se trouve exposé, par suite de l'extension du travail mécanique, à des causes d'accident infiniment plus nombreuses, et, malgré la prudence qu'il peut observer dans la mise en route de sa machine, ou dans le maniement de l'outil, il peut arriver telles circonstances où les précautions les plus grandes ne peuvent empêcher un accident terrible de se produire, c'est alors une catastrophe désastreuse dont il importe de prévenir les funestes conséquences au nom de l'humanité et dans l'intérêt des deux parties.

Si, comme le veut le projet de loi, tout accident est imputé forcément au patron, s'il en devient légalement responsable, n'est-il pas à craindre, avec l'aléa que présente l'industrie, que le patron qui aura plusieurs rentes à fournir ne puisse se trouver un jour dans l'impossibilité de satisfaire à cette obligation envers son ouvrier, comme il peut se trouver dans l'impossibilité de satisfaire à ses engagements financiers. Si l'on exige de lui une somme nette à verser, cette situation, surtout pour le petit patron, peut le mettre hors d'état de continuer son industrie.

Le patron ne devrait donc être déclaré responsable que lorsqu'il est bien reconnu que toutes les mesures de précautions n'ont pas été prises par lui, et que l'accident n'est pas imputable à la faute de l'ouvrier.

Mais, si nous examinons la position de celui-ci qui, par son imprudence, a causé un accident qui prive la famille de son soutien naturel, et, loin de subvenir à ses besoins, lui apporte, au contraire, une aggravation de charges, nous croyons qu'il est du devoir du législateur de se préoccuper du sort de ce malheureux, et de ceux dont l'existence est liée à la sienne.

Ce qu'il importe donc, c'est de créer un état de choses qui garantisse à la fois la victime contre l'inconstance du sort, et limite, en même temps, la responsabilité du patron dans les conditions où il lui est possible de l'accepter : c'est-à-dire l'encouragement donné aux sociétés de secours mutuels et la réglementation, sous la garantie de l'Etat, des assurances contre les accidents.

Déjà, dans notre ville, un grand nombre de manufacturiers ont contracté des assurances de cette nature, et beaucoup d'entre nous ont éprouvé les bienfaits de ces institutions de prévoyance; car c'est le seul moyen droit et juste de faire face à un sinistre, terrible dans ses conséquences pour les victimes, et souvent désastreux pour celui qui en serait déclaré responsable.

Malheureusement, la plupart des compagnies, créées dans ce but, ne présentent pas toutes les garanties qu'on est en droit d'exiger; et nous estimons que le projet de loi, au lieu de fixer d'une manière définitive la responsabilité du patron, et de le placer ainsi en adversaire de l'ouvrier, devrait plutôt lui donner les moyens de réclamer en faveur de celui-ci l'indemnité qui lui est indispensable pour assurer son existence. Et le résultat ne peut être atteint que par la réglementation et le contrôle des compagnies, et en déchargeant complètement la responsabilité personnelle des patrons qui se seraient assurés dans les conditions déterminées par la loi.

Que l'Etat, désireux de donner un gage sérieux de confiance aux uns et aux autres, prenant en main cette importante question qui a trait à la vie humaine dans ce qu'elle a de plus précieux, centralise les redevances annuelles des industriels, et même des ouvriers, en vue d'instituer une caisse des invalides du travail, ou qu'il laisse

Digitized by Google

à chacun la liberté de contracter son assurance avec une compagnie dûment autorisée et présentant des garanties réelles, peu importe, mais qu'il n'impose pas à ceux qui occupent des ouvriers des responsabilités au-dessus de leurs forces, et qui pourraient, à un moment donné, excéder leurs ressources.

En résumé, Messieurs, si nous donnons toute notre approbation aux sociétés qui, comme celle préconisée par M. Poan de Sapincourt, cherchent à diminuer les causes d'accident, nous ne pouvons, en aucune façon, approuver une loi qui aurait pour conséquence de mettre les patrons, et surtout les petits patrons, dans l'impossibilité de tenir leurs engagements, et par cela même laisserait dans la misère et sans secours ceux que l'on aurait voulu protéger, en causant la ruine de ceux qui les emploient.

Ce que nous devons donc demander à l'Etat, c'est, puisqu'il s'occupe de cette question, d'intervenir pour reconnaître bons et valables, en cas d'accidents, les traités passés avec les Compagnies d'assurances; et que les indemnités, dues par ces compagnies, sérieusement contrôlées, soient garanties par lui de manière à ce que ces institutions de prévoyance, reconnues et autorisées, puissent présenter, à tous ceux qui en feront usage, une confiance entière dans leur solvabilité.

Tel est, Messieurs, le concours que nous devons réclamer de l'Etat dans cette circonstance; car le contrat d'assurances est tellement passé dans nos habitudes que la plupart d'entre nous ont devancé le législateur dans cette voie, la seule qui puisse donner sécurité, pour l'avenir, au patron et à l'ouvrier.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Ballas, Millet et Cie, nouveautés, rue Montmartre, 167, Paris.— Capital social : 100.000 fr.
Orengo et Guasco, confections, cours Belzunce, 33, Marseille.— Capital social : 28 876 fr. 45 c.
Delhom frères, tailleurs, à Toulouse.— Capital social : 10.000 fr.
Bloch, Bridou et Cie, confections, rue de Rivoli, 76, Paris.— Capital social : 200.000 fr.
Blanc-Gonnet et Cie, tailleurs rue des Pyramides, 19, Paris.— Capital social : 80.000 fr.
Fribourg et Théodore, draperies, à Nancy.— Capital social : 50.000 fr.
Leybach fils et Loup, tailleurs, à Epinal.— Capital social : 40.000 fr.
Delprat et Cie, tailleurs, rue St-Ferréol, 39, Marseille. — Capital social : 7.000 fr.
Pétrement et Lambert, négociants, à Fourmies.— Capital social : 20.000 fr.
Brossillon et Cousin, draperies, rue Croix-des-Petits-Champs, 25, Paris.— Capital social : 200.000 fr.
Perrin père et fils, draperies et nouveautés, Grande-Rue, 5, Grenoble.— Capital social : 100.000 fr.

Modifications de Sociétés

Breton père et fils, draps et nouveautés, à Louviers, devenu Breton et fils.
Balsan et fils, manufacture de draps, à Châteauroux.

Dissolutions de Sociétés

Gourc et Culié, tailleurs, Castres.— Liquid : MM. Gourc et Maffre.
Leprêtre et Cie, tissus en gros, à Auxerre (Yonne).
Cordier et Cie, tailleurs, rue Marivaux, 3, Paris.
Gervais et Cie, nég. en draperies, rue Grémont, Elbeuf. — Liquidateur : Frappier.

Déclarations de Faillites

Fommarty, md. de nouveautés, rue la Chapelle, 50 bis, Paris— Normand, syndic.
Pigeon, tailleur, rue d'Allemagne, 120 et 126, Paris.— Cousin, syndic.
Vialar, tailleur, rue Montreuil, 117, Paris. — Planque, syndic.
Bragagnon, md de draperies, à Firminy (Loire).— Delarue, syndic.

Homologations de Concordats

Cauliez Vve, mde de nouveautés, rue de Vanves, 80, Paris. — 40 fr. 0/0 en 5 ans, par 10e de 6 en 6 mois.
Vautelet, ex-teinturier, à St-Aubin-Jouxte-Boulleng (Seine-Inf.).— Abandon de l'actif.

Prorogations de Sociétés

Baronnet, Delagloye et Guillemin, manufacturiers, à St-Hilaire-le-Petit (Marne).
Iffla et Massieu, habillements confectionnés, rue St-Remy, 71, Bordeaux.— Cap. social : 20.000 fr.

Répartition

Courteheuse et Langlois, fab. de draps, à Caudebec-lès-Elbeuf (Seine-Inf.).— 98 c. 0/0.— Courteheuse personnellement, 0 fr. 69 c. 0/0.

Nomination

M. Dubois est nommé comme liquidateur de la société Hébert et Cie, nég. en draperie, dissoute le 1er avril 1882, à Elbeuf.

REVUE DES MARCHÉS

M. P. Pierrard nous écrit de Londres :

La troisième semaine d'enchères de laines coloniales est caractérisée par l'importance des achats pour l'exportation.

Jusqu'à ce jour, les adjudications atteignent environ 90.000 balles pour l'exportation et 69.000 balles pour l'intérieur.

Il y a un entrain croissant pour toutes les bonnes laines moyennes à peigne, dont les prix dépassent parfois les cotes du début.

Dans les laines à cardes défectueuses d'Australie et dans les Cap de Bonne-Espérance, on constate parfois de la lourdeur.

Le concours des étrangers est un peu plus nombreux, mais celui des Anglais a légèrement diminué.

Des achats assez considérables ont été faits ici pour les Etats-Unis en bonnes laines propres de Port-Philippe et d'Adélaïde, bien poussées, pour chaîne 72 à 76 mécanique, ainsi que dans les croisées fines, pour chaîne 60.

La clôture est rapprochée au 17 de ce mois.

Marseille, 7 mars. — Nous n'avons point de changement à signaler dans la situation de l'article.

Les laines d'Alep ont donné lieu à quelques transactions assez importantes pendant la dernière quinzaine. Environ 1.000 balles ont trouvé preneurs, soit pour l'exportation, soit pour la consommation locale, aux prix précédemment pratiqués.

Digitized by Google

Dans les autres genres, bien peu d'affaires se sont traitées, en raison de la pauvreté de notre stock et aussi de la réserve sur laquelle se tiennent nos centres manufacturiers.

Sur les 500 balles Australie arrivées par le *Calédonien* pour notre place, environ 170 b. ont été réalisées à des prix encourageants.

Ventes de la quinzaine 1.025 balles.

Bordeaux, 8 mars.— Les affaires sont très calmes, nos exploiteurs de peaux de mouton réclament une baisse en raison de celle qu'ils sont obligés de faire sur la vente des laines lavées, qui va très mal en ce moment; il est probable que si cet état de chose continue, plusieurs grands établissements de notre ville et du midi, arrêteront leur exploitation très prochainement.

Sans annoncer de baisse sur la vente des cuirots, on constate une grande faiblesse dans la demande.

Il serait bien à désirer que les importateurs de peaux de mouton se pénètrent des bas prix de la laine lavée, et établissent leur prix sur les cours des autres marchés d'Europe.

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

On lit dans la *République française :*

L'adjudication qui devait avoir lieu samedi pour les marchés d'habillement et d'équipement militaires n'a pu aboutir. Les concurrents étaient au nombre de trente-quatre, dont dix titulaires des entreprises actuellement en cours d'exécution et vingt-quatre nouveaux soumissionnaires. Au moment où l'on allait procéder au dépouillement des soumissions, le représentant du gouvernement a informé les intéressés que l'administration de la guerre venait d'apporter inopinément certaines modifications au cahier des charges. Les concurrents ont protesté contre ces modifications de la dernière heure, et ont déclaré à l'unanimité qu'elles étaient d'une gravité telle, qu'il leur était impossible de soumissionner. Ils se sont retirés après avoir remis une protestation écrite, et signée de tous, entre les mains du maire du sixième arrondissement, président de la commission d'adjudication.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS

A CÉDER un vaste établissement industriel parfaitement situé et en pleine activité.

Cet établissement se compose de :

Dix-huit mille broches renvideurs en laine ;
Six cents métiers à tisser,
Machines à vapeur et tous les accessoires;
Trois hectares de terrain;
Maison d'habitation, jardin, etc.

Facilités de paiement moyennant garantie.

Au besoin le vendeur resterait associé ou commanditaire.

S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, à Roubaix (Nord). 30 x 34

CALDER BANK MILLS, DEWSBURY
EN LIQUIDATION
RE HOWATES, DAY & HOLT
(PAR ACTIONS)
VENTE IMPORTANTE
DE MACHINES

GEORGE TINKER AND SON, vendront par ADJUDICATION dans le locale des usines de Calder Bank.

Les Mercredi et Jeudi 26 et 27 Mars 1884

UN OUTILLAGE MODERNE ET EN BON ÉTAT
de Carderie, Filature, Tissage et Apprêts

Comprenant :

Dix assortiments de cardes avec brisoirs de 1 mèt. 82 et 1 mèt. 51 d'arrasement, cardes et boudineuses, de Platt Brothers et autres.

Cinq paires de renvideurs, 609, 750, 750, 627 et 728 broches, toutes de 63 millimètres d'écartement, construction MM. Whiteley et Son, et Parr, Curtis et Madeley.

331 métiers mécaniques grande largeur, principalement à 3 boîtes, de Hutchinson, Hollingworth et Cie, et autres, un grand nombre sont tout à fait neufs et munis de leurs navettes, templets, lames, etc.

Sept ourdissoirs mécaniques, de Bywater's, encolleuses et montoirs mécaniques.

Vingt-sept laineries grande largeur, dont 13 continues, machines à décatir et à brosser, quatre presses hydrauliques, vingt-et-une ratineuses grande largeur, deux rameuses grande largeur, etc.

L'Etablissement ayant été vendu pour y installer une autre industrie, toutes les marchandises ci-dessus décrites sont à vendre, et devront être enlevées dans un délai fixé.

Des catalogues seront envoyés à toute personne qui en fera la demande.

S'adresser aux commissaires-priseurs, MM. G. Tinker et Son, 1, à New Street, Huddersfield.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

A VENDRE chez MM. RUWETTE et ORBAN *constructeurs-mécaniciens, commissionnaires en machines* de tous genres, à Verviers (Belgique) :

Assortiments de filature, mull-jenny, renvideurs, retordeuses Burtis, Sykes et autres, laineuses simples et doubles, tondeuses, brosseuses, rames, rameuse, presse hydraulique, machines à vapeur fixes, demi-fixes et locomobiles de toutes forces et de tous systèmes; courroies, cartons de presse et toutes espèces de machines et articles industriels et agricoles, neufs et d'occasion. 30M.84

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale, BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 18 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cie DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104, 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mecaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

A. IEHL

Breveté S. G. D. G.

A MAZAMET (TARN.)

A VENDRE

Un **Assortiment** composé de 4 cardes de 1 m 20 d'arrasement, avec ses appareils à rubans et cabas mécaniques. La boudineuse à rota-frotteurs et 2 peigneurs de 300; bâtis fonte, demi-lunes polies, tambours marquetterie; état neuf, construction Mercier. On livrerait au besoin l'assortiment à 3 passages seulement.

Six **Assortiments de Cardes,** bâtis fonte, construction Mercier, arrasement 0 m 84, les boudineuses à rota-frotteurs, un ou deux peigneurs, matelas ou rubans.

Une **Carde Briseuse,** arrasement 1 m 10, construction Mercier.

Une **Carde Briseuse**, arrasement 1 mètre.

Une **Carde Boudineuse**, arrasement 1 m 10, appareils à rota-frotteurs. 2 peigneurs fonte de 0,40, construction Mercier 1881.

Trois **Grands Loups**, tambour fer, construction Mercier.

Un **Battoir Cônique**, bâtis fonte, construction Mercier.

Un **Battoir Cônique,** bâtis bois.

Deux **Machines** a monter les rubans, 75 fr. chaque.

Un **Tour à aiguiser,** neuf, pieds et poupées en fonte.

Supports à chariot, Cylindres émeri pour pour tous les arrasements.

Vingt-cinq **Métiers à filer** dits **Mull-Jenny**, de 100, 120, 150, 160, 175, 200 et 240 broches, écartement de 50 à 60 m/m.

Un lot de quatre bons **Mull-Jenny**, construction Mercier, de 200 broches chacun, écartement 50 m/m.

Un **Métier à tisser** mécanique 2 m 60, un petit 1 m 60, un de Veslot 1 m 90, etc., etc.

Trois cents **Métiers mécaniques** revolver et doubles boîtes de 1 m 50 à 2 m 25 de travail, à vendre par lots, mais non isolément.

Un **Bobinoir** Mercier de 40 têtes sur 2 rangs.

Un **Bobinoir** Mercier de 20 têtes sur 1 rang.

Un **Bobinoir** Mercier de 30 têtes, disposé pour retordre.

Dévidoirs et tous autres accessoires.

Machines à trier les laines tous genres.

Une **Caisse à fouler** à maillets, système Orléans.

Deux **Caisses à fouler** Lacroix.

Trois **Caisse à fouler** genre Mazamet.

Quatre **Volants** ou **Tondeuses** longitudinales.

Vingt **Garnisseuses** divers modèles, bâtis fonte.

Deux **Quaqueuses** ou **Velouteuses**.

Deux **Cureuses** pour nettoyer les lames.

Une **Machine à arroser** les draps.

Une **Presse hydraulique** et accessoires.

Cylindres compresseurs, toutes forces pour lavage des laines.

Une **Décatisseuse** et sa chaudière à vapeur.

Trois **Mondeuses** ou **Dégraisseuses**, bâtis bois ou fonte, dont une très grand modèle.

Un **Matériel** complet pour filature de chanvre. (Avis aux industriels des contrées où la matière première est à bas prix).

Quantité de **Machines** pour filatures de laine peignée ; **Peigneuses Meunier** dernier système, **Gills Box, Bobinoirs, Lisseuses, Etirages, Métiers renvideurs, etc.**

Un **Léviathan** construction Snœck, de Verviers en 1880 ; état neuf, a coûté 8.500 fr.; à vendre pour 3.250 fr. — Renseignements sur demande.

Une **Machine à vapeur** à balancier, de 18 chevaux, construction Scott, de Rouen, deux chaudières.

Une **Machine à vapeur** de 16 chevaux, même constructeur.

Une **Verticale** 10 chevaux, Hermann-Lachapelle neuve, à bas prix par suite de cessation de commerce, Midi.

Une **Horizontale**, force 2 chevaux, 1.000 fr.

Une **Machine horizontale** 8 chevaux, chaudière 2 bouilleurs; occasion exceptionnelle.

Quantité de **Locomobiles** et mi-fixes toutes forces et tous systèmes.

Turbines et tous autres moteurs.

Deux cent cinquante mètres transmissions arbres tournés de 52, 60, 68 de diamètre; 80 poulies une pièce, toutes dimensions; chaises, paliers.

S'adresser à M. CAVAYÉ, rue Neuve-du-Mail, à Carcassonne, chargé de la livraison.

Chaudière cuivre pour teinturiers de 1230, 2440, 2646, 2843, 3400, 1862 litres.

Pompes centrifuges Neut et Dumont, diverses forces, prix très réduit, parfait état.

Une **Essoreuse** Pierron et Dehaître, diamètre, 0,75 et un matériel complet d'exploitation de laines et teinture.

Je recommande spécialement aux filateurs et surtout aux fabricants un nouvel appareil breveté qui, s'appliquant aux métiers à filer, dits *Mull-Jenny*, produit une cannette aussi régulièrement montée que sur les métiers renvideurs. Prix minime, installation instantanée, résultat inappréciable.

MATÉRIEL DE MÉGISSERIE & TANNERIE à vendre par suite de cessation de commerce

INSTALLATION D'USINES EN MATÉRIEL NEUF

CARDES NOUVEAUX MODÈLES, TAMBOURS & CYLINDRES FONTE

APPAREILS A LANIÈRES MARTIN, BOLETTE & AUTRES, MÉTIERS RENVIDEURS & ACCESSOIRES

MÉTIERS MÉCANIQUES à TISSER, tous GENRES & SYSTÈMES

DEVIS SUR DEMANDE

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE
DE
GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR
EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE No 6 30 MARS 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 81.— Les brevets d'invention, 82.— Procédé perfectionné d'épaillage des tissus, 83. — Perfectionnement dans l'extraction des matières étrangères huileuses, 83.— Matières propres au foulage des draps lisses, 83.— Continu diviseur, 84.— Du dégraissage des pièces, 85.— De la composition des tissus, 86.— Montage : Genre été, 87.— Dégraissage, désencollage et lavage des draps, 88.— Ventilation des ateliers de teinture, 89.— Les marques de fabrique, 90.— Tribunal de commerce d'Elbeuf, 90. — Nouveaux brevets intéressant l'industrie lainière, 91.— Renseignements commerciaux, 92 — Revue des marchés, 92.— Adjudications administratives, 94.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 mars 1884.

Il ne s'est produit aucun changement notable dans la situation de l'industrie lainière depuis notre dernier bulletin. A Elbeuf, bien qu'une petite reprise se soit manifestée, le prix du tissage à la main a été baissé dans de nombreuses fabriques; le taux du tissage mécanique n'a pas varié.

On écrit de Sedan au *Courrier* :

Les affaires sont tout à fait calmes ici. On ne voit pas d'acheteurs et on ne reçoit aucun ordre, c'est à désespérer; beaucoup de fabricants vont probablement être obligés de cesser, il y a à peine quelques bonnes maisons qui continuent à bien marcher et à vendre au fur et à mesure.

Dans la première semaine, on avait vendu quelques pièces de drap lisse pour casquettes et confections, mais dans les bons marchés; en ce moment il ne se traite absolument rien.

Seules, les bonnes marques en taupelines fines et satins, ainsi que quelques ouates, ont de la recherche.

Les commissions pour les draps amazones ne sont pas remises.

Les fabricants de Vienne travaillent avec activité sur les commandes obtenues; tout fait espérer que d'autres suivront pour continuer la saison.

Le commerce de Mazamet a été mauvais pendant la dernière campagne. L'ouverture, pour cette place, du marché australien, fait entrevoir de nouveaux aliments pour les besoins, qui sont généralement grands, bien que les premiers arrivages n'aient pas donné un résultat favorable. Les cours des laines lavées sont faibles; on s'attend à une baisse des peaux brutes aux prochaines enchères de Bordeaux.

D'après les documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, voici le résumé des affaires faites avec l'extérieur dans les deux premiers mois de cette année, en comparaison avec l'exercice correspondant de 1883.

A l'importation, les filés de laine pure ou mélangée se sont élevés depuis le premier janvier jusqu'au 29 février à 5.945.375 fr.; c'est une diminution de 267.625 francs. Les tissus de laine ou laine et coton ont acquis le chiffre de 17.060.650 francs; c'est une augmentation de 1.835.225 fr.

A l'exportation, on ne constate que des augmentations. Les filés de laine peignée et cardée qui ont quitté les ports du Royaume-Uni depuis le commencement de la présente année, sont représentés par 12.544.575 francs, c'est une différence en plus de 1.429.350 francs. Les draperies et tissus pour hommes ont atteint le chiffre de 48.921.500 francs, c'est encore une augmentation de 2.805.600 francs. Enfin, les étoffes en laine peignée, les tissus pour robes et lainages légers ont éprouvé une plus-value de 7.831.275 fr. et ont atteint 34.017.575 fr. à l'exportation depuis le premier janvier.

En janvier dernier, la Belgique a importé 52.170 kilogrammes de fils de laine, contre 63.470 kilogrammes en 1883. Les importations des draps, casimirs et similaires n'ont atteint que 260.650 francs, contre 277.140 fr. l'an dernier, et les tissus légers que 1.311.510 francs contre 1.576.240 francs; mais les coatings, duffels et autres tissus lourds ont passé de 155.240 francs, chiffre de janvier 1883, à 161.380 francs en 1884.

A l'Exportation, les filés de laine, les tissus lourds et les tissus légers ont augmenté, mais la sortie des draps et casimirs a un peu diminué.

Digitized by Google

LES BREVETS D'INVENTION

Nos lecteurs ont remarqué que nos notes sur les brevets d'invention étaient devenues fort succinctes et malheureusement souvent insuffisantes. Cela tient à ce que le ministère a apporté de nouvelles entraves dans la communication des brevets, et bien que beaucoup d'industriels se soient déjà émus de cette situation, elle ne se modifie pas.

A la dernière séance de la Société d'encouragement pour l'industrie nationale, tenue le mois dernier, M. Ed. Simon s'est fait l'écho de ces plaintes et nous nous associons pleinement aux termes des observations qu'il a présentées.

Voici l'incident de la séance tel que le donne le procès-verbal :

M. Simon fait part de quelques observations relatives à la communication des brevets au ministère du commerce :

« Messieurs,

« Parmi les travailleurs qui sont en droit de compter sur le concours de la Société d'encouragement et qui ont toujours reçu des membres du Conseil un accueil empressé, il n'en est pas de plus intéressants que les inventeurs.

Si, dans le nombre, certains esprits se laissent égarer par les illusions, par des données fausses ou insuffisantes, la Société d'encouragement intervient encore pour leur montrer l'écueil et réussit quelquefois à interrompre des travaux stériles.

Un danger non moins redoutable pour l'inventeur est de consacrer de longues années à la conception et à l'exécution d'une œuvre déjà créée par les chercheurs qui l'ont précédé.

Avec les progrès industriels, les perfectionnements de détail se multiplient et la connaissance des antériorités devient de plus en plus indispensable. Aussi ne saurait-on trop déplorer la lenteur qui préside, en France, à la publication des brevets d'invention, publication incomplète et toujours en retard de plusieurs années.

Ne pouvant se procurer, comme en Angleterre, pour un prix modique, les patentes imprimées et les dessins des appareils brevetés, les intéressés avaient, jusqu'ici, la ressource de consulter les brevets déposés au ministère du commerce et d'en noter les points essentiels.— Depuis le 13 juin dernier, un ordre de service entrave complètement les recherches. Aux termes de cet ordre, il n'est permis de *prendre aucune note* sur les brevets communiqués. Un règlement rendu en vertu de la loi du 5 juillet 1844 exige, il est vrai, le dépôt préalable d'une somme de 25 francs pour avoir le droit de copier, *à ses frais*, un brevet quelconque, mais autre chose est de prendre copie d'une spécification ou de noter l'objet de divers brevets successivement communiqués.

La personne intéressée n'est pas toujours à même de se transporter au bureau des brevets. Nombre d'industriels notamment habitent la province et ne peuvent se rendre à Paris pour consulter les spécifications dont il leur importe, cependant, de connaître la portée; ils chargent des correspondants de faire ces recherches et de les renseigner. Comment ces correspondants sauraient-ils s'acquitter de leur mission, s'ils ne marquaient, séance tenante, les particularités revendiquées, sauf à demander ultérieurement, suivant besoin, la copie in extenso ?

La mesure édictée par M. le ministre du commerce est le résultat d'abus auxquels il eut été facile de remédier par des instructions moins rigoureuses. Le personnel chargé de la surveillance des brevets communiqués au public eut aisément déjoué les agissements des personnes peu délicates qui cherchent à éluder le droit de copie.

Sans discuter la loi de 1844, qui devra être revisée en vertu même des conventions internationales auxquelles la France vient d'adhérer pour sauvegarder la propriété industrielle, il est permis de regretter que l'administration se montre aujourd'hui moins libérale que précédemment vis-à-vis d'une catégorie de chercheurs utiles au développement industriel et à la prospérité du pays.

Si les différents comités de la Société d'encouragement voulaient bien, après examen de la question, donner à notre réclamation l'appui de leur autorité, il est vraisemblable que l'administration prescrirait, en vue de la communication des brevets au public, des mesures plus conformes aux besoins actuels de l'industrie et nullement préjudiciables aux intérêts du Trésor. »

M. Bérard demande à présenter quelques observations en réponse à la note de M. Simon qu'il trouve bien sévère pour l'administration.

En ce qui concerne la première partie des réclamations, il ne faut pas oublier qu'il résulte de la loi de 1844 que les brevets ne peuvent être publiés qu'au bout de deux ans; en outre les ressources budgétaires limitent à 35 p. 100 environ la publication des brevets délivrés sans que les spécifications puissent être toujours imprimées in extenso et l'insuffisance de ces mêmes ressources apporte un nouveau retard à l'impression.

Il s'est produit dans la communication des brevets au public de nombreux abus, comme l'a fait observer M. Simon, et ces abus ont motivé l'ordre de service dont on se plaint.

M. Simon répond que la publication des brevets n'est pas seulement en retard de deux années, puisque des brevets délivrés en 1878 n'ont été imprimés qu'en 1883.

L'insuffisance des ressources budgétaires, signalée par M. Bérard comme la cause de la publication incomplète et tardive des brevets, serait une raison de plus pour faciliter les recherches des travailleurs sérieux. La législation de 1844 exige un droit de copie fixé à 25 francs. Mais dans le cas d'une simple communication, qui, pour une séance, peut s'étendre à 10 ou 15 brevets, il n'a pas été interdit de noter les points revendiqués par les brevetés.

Digitized by Google

Si les instructions administratives n'ont eu pour but que de viser la répression des abus, leur interprétation a pour résultat d'entraver les recherches sérieuses.

M. Bérard insiste sur les facilités apportées par l'administration dans les recherches faites par le public; le *Catalogue* notamment a été l'objet d'une classification méthodique et les différents brevets sont maintenant rangés par spécialité.

M. Simon demande le renvoi de sa communication à l'examen des comités.

M. le président charge le comité du commerce d'étudier la question.

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

Procédé perfectionné D'ÉPAILLAGE DES TISSUS

Par M. Réné Marchand.

Cet invention a pour but de déterminer l'agitation du bain d'épaillage, mécaniquement sans barbotage.

Elle consiste dans l'emploi d'un agitateur vertical, horizontal ou oblique dont les ailes battant le liquide, produisent une agitation continuelle.

Pour que l'agitateur ne soit pas attaqué par le bain d'épaillage, l'arbre et les palettes pourront être exécutés en bois. On peut remplacer l'agitateur à palettes par une hélice qui maintient également le liquide en mouvement.

Si on ne voulait pas établir dans la cuve d'organe mécanique, on pourrait recourir au dispositif suivant :

La cuve serait elle-même mise en mouvement et se déplacerait soit horizontalement, soit verticalement, ou mieux, elle serait soumise à un mouvement de roulis, ce qui maintiendrait le liquide dans une agitation continuelle.

Les tissus ainsi traités par bain d'épaillage constamment agité, de composition quelconque avec ou sans eau chaude, subissent les opérations ordinaires de carbonisation, broyage, desacidulage, etc.

PERFECTIONNEMENT dans l'extraction des MATIÈRES ÉTRANGÈRES HUILEUSES ou autres de la laine, etc,

Par MM. Mansfield et Borgen.

Cette invention consiste dans le traitement des déchets de matières et tissus, de manière à en extraire l'huile et les autres matières qui s'y trouvent contenus ou qui y adhèrent, au moyen d'un procédé et d'un appareil combinés.

Le but principal en ceci est de nettoyer les déchets usés et salis, de façon à permettre de s'en servir à nouveau. Les parties huileuses qui ont été enlevées peuvent, si on le désire, être traitées de manière à redevenir utiles.

Cette invention s'applique aussi au nettoyage de la laine brute.

On commence par tremper la matière à traiter dans une solution alcaline, dont la force peut varier selon les matières huileuses ou étrangères contenues dans cette matière.

Pour le traitement de déchets de coton sales, la solution alcaline peut consister en soude caustique et en chaux brûlée non éteinte en poids à peu près égal; la force de la solution dépendant de la quantité et de la nature de l'huile, et pouvant varier de 6 à 10 degrés Tweddell, selon le cas.

L'opération du trempage pour les déchets de coton et les vieux prélarts dure pendant plusieurs heures, mais elle est beaucoup moins longue pour la laine et les vieux chiffons.

On enlève alors la matière de la cuve et on la place dans des caisses ouvertes, dans chacune desquelles une partie de la matière est soumise à l'action d'une espèce de batteur animé d'un mouvement alternatif longitudinal, mais ne touchant ni le fond, ni les côtés de la caisse. Les batteurs sont au nombre de deux et marchent en sens opposé, de sorte que quand l'un s'avance l'autre recule.

MATIÈRES PROPRES AU FOULAGE des draps lisses.

Par MM. Perré et fils.

Le feutrage des tissus de laine s'effectue soit en gras, soit après dégraissage, c'est-à-dire après extraction des huiles et de la colle successivement incorporées dans les fibres, à la filature et au tissage. Dans le premier cas, concernant surtout les draperies communes, le feutrage de la laine est facilité par une certaine proportion d'alcalis; dans le second cas, on fait usage de savon.

Malgré l'intervention des alcalis ou du savon, qui constituent une dépense relativement importante, il n'est pas rare de voir des pièces rebelles au foulage. MM. Perré et fils ont constaté que le savon est toujours avantageusement remplacé par l'oléine ou acide oléique de saponification, que la quantité d'oléine doit être moitié de la quantité de savon utilisée pour la même longueur de tissu et que la durée de l'opération est également réduite de moitié.

La seule précaution à prendre est de mouiller le drap dès son introduction dans la fouleuse et de verser ensuite l'oléine avec lenteur pour en imbiber toute l'étoffe.

Le dégorgeage s'effectue au moyen de sels ou de cristaux de soude, de potasse ou bien encore en présence d'ammoniaque ou autre base salifiable.

Digitized by Google

CONTINU DIVISEUR
A
LAMES VOYAGEUSES EN ACIER TREMPÉ

Par M. J.-S. Bolette

Le nouveau continu Bolette à lames d'acier voyageuses a fait ses preuves. Il obvie aux trois grands inconvénients qu'ont présenté jusqu'à ce jour les appareils diviseurs à lames fixes :

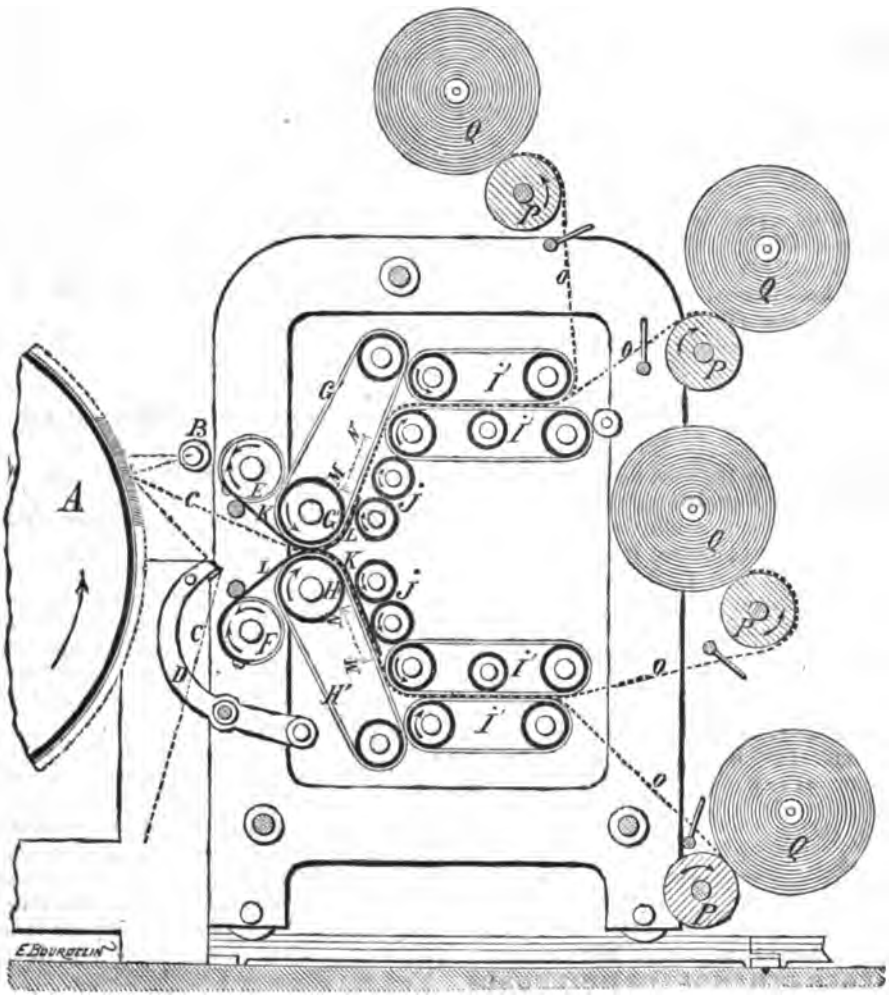
1° L'encrassement continuel qui oblige d'arrêter le continu quinze à vingt fois par jour pour nettoyer les lames à la main avec un pinceau.

2° L'usure rapide de ces lames qui doivent être remplacées trois ou quatre fois par an.

3° L'introduction à la main de la nappe dans l'appareil.

Les lames du continu Bolette ont un mouvement de va-et-vient extrêmement lent. Ce mouvement empêche l'encrassement et les rend d'une propreté telle qu'elles ne nécessitent aucun nettoyage.

Le point de travail étant constamment déplacé par suite de leur mobilité, elles ne se coupent jamais, elles s'usent très lentement et uniformément.



Le démontage et le montage d'un jeu de lames s'opèrent en deux heures au plus et peuvent être faits par le premier ouvrier venu n'ayant aucune connaissance spéciale.

Le remplacement des lames coûte environ trois fois moins que celui des lanières en cuir.

Tandis que l'introduction de la nappe dans les continus ordinaires est un travail difficile, nécessitant l'intervention de trois ou quatre personnes, l'introduction automatique système Bolette se fait en un instant par l'ouvrière avec une grande facilité; tous les fils viennent à la fois sans que l'on ait à se préoccuper des lames diviseuses.

Avec cet appareil on obtient un beau fil, très apparent et d'une plus grande finesse qu'avec les autres systèmes.

L'expérience a démontré :

1° Que l'économie sur la mise en fabrication peut être estimée à environ 5 0|0.

2° Que pour obtenir des numéros fins avec des matières fines et courtes, le continu peut

Digitized by Google

recevoir cent bons fils par mètre de largeur de travail et que cette division est très avantageuse.

3° Que l'on peut produire du fil d'environ 8.000 mètres au kilog et du fil de 35.000 mètres sur le même appareil ayant cent bons fils sur 1,20 m. de largeur.

4° Que la soie, les bourrettes de soie, le coton, les déchets de coton, etc., se divisent et se frottent parfaitement sans donner lieu à aucun inconvénient.

5° Que les lames dureront au moins une année et demie.

La maison Thisquen frères à Pepinster, après avoir placé un continu à lames fixes et un continu Bolette à lames voyageuses, a reconnu la supériorité de ce dernier système et en a commandé pour les autres assortiments.

La Rheinische Tuchfabrick, d'Aix-la-Chapelle, a également monté des continus à lames fixes de plusieurs maisons en concurrence avec le continu Bolette et elle vient de commander treize appareils de ce système à MM. Henri Demeuse et Cie, constructeurs en cette ville, pour remplacer les continus à lames fixes et d'autres continus à lanières.

Les perfectionnements importants que M. Bolette a apportés au continu de MM. Bède et Cie ont été vite reconnus et appréciés par les filateurs, mais ils ont vivement inquiété les constucteurs du continu à lames fixes qui ont imaginé et fait breveter divers appareils compliqués pour obtenir le même résultat, mais ils n'y sont pas parvenus.

N. B. Les lames sont garanties :

1° Pour une durée d'un an et demi;

2° Qu'elles seront toujours très propres sans nécessiter le moindre nettoyage à la main.

DU DÉGRAISSAGE DES PIÈCES

—

Dans un précédent article, que vous avez bien voulu publier dans votre journal *Le Jacquard* du 29 février dernier, je vous signalais les défauts du mode de dégraissage actuellement employé sur notre place. Permettez-moi d'user de votre aimable hospitalité pour compléter cette première appréciation.

Une des causes des difficultés que rencontre le foulonnier réside encore dans l'emploi des huiles d'oléines pour l'ensimage des laines. Ces huiles sont presque toujours défectueuses, et sont loin d'être économiques *telles qu'elles sont conditionnées*.

Il m'a été donné dans ces derniers temps de faire quelques expériences chez divers fabricants-filateurs et j'ai pu constater que les oléines ne sont pas suffisamment filtrées et renferment généralement un excès de suif que l'on peut évaluer de 20 à 25 0|0.

Ce défaut est non seulement préjudiciable à la filature, (je l'expliquerai plus tard) mais encore il est nuisible au dégraissage des pièces. Il est vrai que l'emploi de l'oléine s'imposait à l'ensimage, mais à la condition qu'elle fut pure et suffisamment filtrée; elle jouit en effet d'une propriété particulière, c'est une facilité remarquable à la saponification. Le suif, au contraire, est un corps gras, poisseux et collant, peu soluble et très difficile à dissoudre. Il résulte donc de la mauvaise qualité des oléines de grands inconvénients pour le dégraissage, surtout par la terre à foulon; il faut une friction exagérée, et vous n'obtenez encore qu'un travail imparfait.

L'étoffe revient poisseuse et collante, elle conserve une odeur désagréable. On fait des reproches au foulonnier, la pièce lui est retournée pour subir une nouvelle friction, par conséquent nouvelle détérioration, donc marchandise d'une qualité inférieure. Cette vérité est aujourd'hui incontestable et incontestée, aussi voyons-nous de divers côtés les études et les essais se multiplier.

Un de nos amis, M. Charles Bellest, secondé et aidé par M. Léon Quidet, d'Elbeuf, avait essayé le dégraissage au large par le vide, c'est-à-dire qu'il faisait tremper les pièces dans un bain alcalin ou lessive préparée *ad hoc*, puis elles étaient enroulées sur un cylindre perforé, de diamètre et de longueur appropriés aux tissus à traiter.

L'une des extrémités du cylindre recevait un tube en communication avec un réservoir dans lequel on faisait le vide par une pompe à air à double effet, la pression atmosphérique faisait pénétrer le liquide à l'intérieur en traversant conséquemment la pièce à dégraisser.

Ce procédé nous avait paru devoir obtenir un grand succès, et nous sommes fort surpris qu'il n'ait pas été adopté avec enthousiasme. En effet, il ne produit aucune fatigue à l'étoffe, aucun frottement qui la plume, aucune bourre, donc aucune perte.

Pourquoi son succès est-il douteux? nous craignons que la routine et le parti pris n'en soient un peu la cause.

Je me souviens, dans mes jeunes années, avoir visité des foulons; à cette époque, la rivière était remplie de grands pieux, autour desquels étaient enroulées des pièces de drap flottant de toute leur longueur au gré du courant Quelle était donc l'idée de nos pères? Je crois l'avoir devinée. Ils savaient que la chaîne qui compose le tissu était imprégnée de colle, que cette colle couvrait l'ensimage, et par conséquent était un obstacle à un bon et prompt dégraissage. Ils essayaient donc d'enlever cette première couche qui gênait leur opération.

Je pense, sans affirmer que leur procédé était parfait, qu'on oublie aujourd'hui trop cette question, et qu'avant de procéder au dégraissage, il serait indispensable de faire subir un trempage ou au moins un lavage, préférablement à l'eau tiède afin de dégager l'étoffe de sa colle; le dégraissage deviendrait beaucoup plus aisé.

Les bains dégraisseurs sont bien faciles à trouver; beaucoup de nos concurrents fabriquent

Digitized by Google

avec des fils dégraissés, vous devez savoir que les nuances sont restées vives et pures et que l'étoffe loin d'être inférieure à la nôtre conserve toute sa qualité.

Cette question est devenue brûlante, et une grande maison de notre place, qui n'a jamais hésité à faire des dépenses pour chercher le progrès et le perfectionnement, vient également de se mettre en rapport avec M. Edouard Dudouis, inventeur d'un nouveau système de dégraissage au large sans friction. Ce procédé sérieusement étudié, nous pouvons le dire, nous paraît réunir complètement le perfectionnement si longtemps cherché. Quoiqu'il soit d'une vulgarisation difficile, à cause de sa complication et de son prix élevé, nous croyons qu'il est utile de le signaler à tous les fabricants de notre place désireux de suivre les progrès susceptibles d'apporter une économie et un perfectionnement dans leur fabrication.

Sans vouloir faire de réclame, mais pour soutenir notre critique sur le dégraissage par la terre à foulon, nous essayerons de faire ressortir quelques-uns des avantages du procédé de M. Dudouis. Nous lui adresserons même nos remerciements pour la façon gracieuse dont il a bien voulu nous accueillir en faisant fonctionner devant nous sa machine et en nous fournissant tous les renseignements qui nous étaient utiles pour l'appréciation du procédé.

La pièce grasse revenant du tisserand est plongée dans un bain dégraisseur dans lequel elle séjourne 12 à 15 minutes; elle est à sa sortie appliquée sur un simple rouleau d'appel dans toute sa largeur et sans plis, passe deux fois entre des rouleaux compresseurs et peut sortir au bout de dix minutes complètement dégraissée.

Il suffit donc maintenant de lui faire subir un lavage; à cet effet, un système continu permet à la pièce de passer dans un bain d'eau tiède; elle à sa sortie passe encore entre des rouleaux compresseurs qui la dégagent de l'excès de savon qu'elle a pu conserver. Dans cette seconde opération, la pression du rouleau est calculée pour lui laisser une proportion d'eau savonneuse qui devra aider au feutrage.

Ainsi la pièce est débarrassée de toutes ses impuretés, huiles, graisses, colles ou autres, et est transportée dans la pile à fouler imprégnée légèrement d'eau tiède savonneuse, entretenue encore par un jet de vapeur, elle n'a subi aucune friction, aucune détérioration, elle est donc restée absolument amoureuse, (n'oubliez pas que 15 à 16 minutes nous ont servi pour le dégraissage et le lavage) dans ces conditions nous devrons donc obtenir en deux ou trois heures le feutrage, qui par l'ancien procédé eût demandé de dix à douze heures.

Nous avons dit que par le vieux système à friction, l'étoffe était altérée et la vivacité des nuances détruite. En effet, le plus vif et le plus beau de la nuance est particulièrement appliqué sur les innombrables petites fibrines dont nous avons parlé, (c'est-à-dire à la surface si je puis m'exprimer ainsi) or ces fibrines étant en partie détruites par la friction, nous retrouvons le fond qui est terne et manque de vigueur en coloris.

Le système de M. Dudouis vient obvier à tous ces défauts, il dégraisse au large, en dix minutes, sans friction, sans accidents de plis, sans risque d'écrasures, il n'enlève aucune bourre à l'étoffe, aucune altération sur les nuances, pas de lisières molles, pas de lisières trop courtes.

X. . .

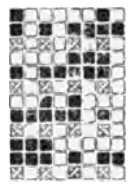
(à suivre.)

DE LA COMPOSITION DES TISSUS
ET DU CROISEMENT DES FILS

(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

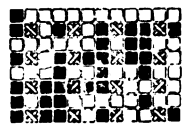
Bourrure

Entre deux étoffes liées, on peut faire passer des duites ou des fils qui, sans opérer aucun croisement avec l'une ou l'autre de ces deux étoffes, servent seulement à donner de l'épaisseur. Ces duites ou ces fils sont dits de bourrure.



Pour faire passer une duite entre deux étoffes liées, il suffit, lors de son passage, de lever tous les fils de l'étoffe de dessus.

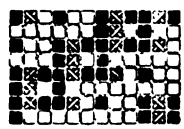
Ci-contre, une diagonale de quatre, étoffe double, liée entre les deux toiles de laquelle on a introduit une trame de bourrure indiquée par les signes ⧅



Pour faire passer des fils de chaîne entre deux étoffes liées, il suffira que ces fils ne lèvent qu'au passage des duites de l'étoffe de dessous.

Ci-contre, le tissu double étoffe diagonale de quatre desssus et dessous liée, où se placent des fils de bourrure indiqués par les signes ⧅

Souvent, les chaînes et les trames de bourrure servent à relier l'une à l'autre les deux toiles d'une étoffe double qui ne doivent avoir ensemble aucun point de contact, ce qui est nécessaire lorsque les nuances d'endroit et d'envers étant, très opposées, le liage de l'une à l'autre si peu apparent qu'il soit aurait des inconvénients. On se sert alors d'une trame ou d'une chaîne de bourrure qui, étant de la couleur de l'endroit, attache les deux étoffes sans que le liage soit apparent.



Le liage par la chaîne de bourrure se fait à l'endroit, en levant un fil de cette chaîne au passage d'une duite d'endroit, et à l'envers en ne levant pas ce même fil au passage de la duite d'envers.

Ci-dessus, la diagonale de quatre, étoffe double non liée, les deux toiles attachées par

Digitized by Google

une chaîne de bourrure indiquée par les signes ⊠

On voit que chaque fil de cette chaîne lève une fois sur une duite d'endroit et reste baissé de même sous une duite d'envers.

Il faut avoir soin, comme il a été dit pour les autres liages en chaîne, que le point de liage sur la duite d'endroit, soit placé entre deux levées de la chaîne d'endroit ou au moins à côté d'un fil de cette chaîne levant.

De même le point de liage par baissé sous la duite d'envers ne doit se faire qu'entre deux baissés des fils d'envers ou au moins à côté d'un baissé.

Le liage par trame de bourrure doit se faire en laissant tomber un fil d'endroit au passage de la duite de bourrure et en levant un fil d'envers au passage de la même duite.

Ci-contre, une double étoffe diagonale de quatre envers et endroit liée par la trame de bourrure; cette duite étant indiquée par les signes ⊠

On voit que la duite de bourrure au lieu de lever tous les fils de la chaîne d'endroit en laisse un, et qu'un fil d'envers vient lever sur cette duite; mais il faut faire attention que ce fil d'endroit ne reste baissé sur cette duite qu'après qu'il est resté baissé pour l'endroit et jamais entre deux levées sur cette étoffe; de même que le fil d'envers ne doit lever sur la duite de bourrure qu'après être levé une fois au moins sur une duite d'envers.

F. Houte
Professeur de tissage à Elbeuf

(à suivre)

MONTAGE. — *Genres Eté*

— 584 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils, au 16.200 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 35 tours au décimètre.

Nombre de fils à la chaîne : 2.300.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames combinées.

Il entre 140 duites au décimètre.

Rôt : 33 broches 2|5 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 675 grammes.

585

Désignation des fils :

A, intermédiaire, au titre de 16.200 mèt. au kil.
B, foncé, au titre de 16.200 mètres au kil.
C, clair, au titre de 16.200 mètres au kil.
D, très foncé, au titre de 16.200 mètres au kil.
E, nuance vive, au titre de 16.200 mètres au k.
F, nuance vive, au titre de 16.200 mètres au k.

Tissage :	*Ourdissage*:
1 clair *C*	3 intermédiaires *A*
1 foncé *D*	3 foncés *B*
——	3 intermédiaires *A*
2 duites.	2 foncés *B*
	1 fil *E*
	3 intermédiaires *A*
	3 foncés *B*
	3 intermédiaires *A*
	2 foncés *B**
	1 fil *F**
	——
	24 fils.

Tissu de fond

Bas

Bandes de 15 foncés *B*, remplaçant les fils indiqués * sur l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 3,700.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Rôt : 71 broches 2|3 au décimètre.

Il faut 6 lames.

Passage des fils : 3 par brochée.

Faire correspondre les fils *A D* sur les lignes indiquées.

Retrait : 15 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fils gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 586 —

Désignation des fils :

A, clair, au titre de 12.600 mètres au kil.
B, foncé au titre de 12.600 mètres au kil.
C, intermédiaire, au titre de 12.600 mèt. au k.
D, 2e intermédiaire, au titre de 12.600 m. au k.
E, retors composé de 2 fils au titre de 21.600 mètres, nuances vives, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.
F, comme *E*, foncé et nuance vive.

Tissu de fond

Bas

Nombre de fils à la chaîne: 2.500.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Digitized by Google

Ourdissage :	*Tissage :*
8 { 2 clairs *A*	8 { 3 foncés *B*
8 { 2 intermédiaires *C*	8 { 1 intermédiaire *D*
2 clairs *A*	1 foncé *B*
1 intermédiaire *C*	1 retors *F*
1 retors *E*	1 foncé *B*
	1 intermédiaire *D*
12 fils.	12 duites.

Rôt : 36 broches 1|3 au décimètre.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 175 duites au décimètre.

Commencer en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt brut.

Poids de fil par mètre d'étoffe finie : 500 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

DÉGRAISSAGE, DÉSENCOLLAGE ET LAVAGE DES DRAPS

OU AUTRES TISSUS PAR LES NOUVEAUX PROCÉDÉS de M. Léon Quidet.

Le dégraissage des draps est une opération importante, et cependant elle se fait généralement à l'aide de procédés primitifs. Suivant la nature des huiles employées pour le graissage ou ensimage des laines pour les filer, le dégraissage après tissage se fait avec des alcalis, des cristaux de soude ou de la terre connue sous le nom de *terre à foulon* que l'on prépare *ad hoc*. Quelquefois les fils sont dégraissés avant tissage, mais il faut néanmoins laver les tissus, et surtout enlever les colles ou autres parements dont les fils de chaîne sont enduits avant tissage. On dégraisse les huiles faciles à saponifier avec les alcalis et les sels de soude; les autres huiles, avec de la terre à foulon.

Le travail se fait sur une ou plusieurs pièces à la fois, dans des machines composées de deux rouleaux, ordinairement en bois, qui sont très pesants naturellement, ou qui sont rendus tels par des leviers et des contre-poids.

L'étoffe, dirigée par une lunette, s'engage entre des rouleaux cannelés ou unis, qui la pressurent pour faciliter les combinaisons de l'huile avec l'agent employé pour dégraisser, et quand on juge l'opération faite, on opère le rinçage méthodiquement avec de l'eau ordinaire ou de l'eau rectifiée.

La durée du travail complet varie, suivant la nature des huiles, entre six et vingt-quatre heures. Ce travail prolongé amollit, déforme et fatigue les tissus; il amène à la surface des étoffes une grande quantité de laine dont une partie se détache au frottement de la lunette-guide. Ils se plument, comme on dit, et cette laine se trouve entraînée par l'eau de lavage : c'est une perte réelle. De plus, malgré tous, les soins qu'on peut prendre, le feutrage commence pendant le dégraissage, les tissus se rétrécissent beaucoup, et tout ce qu'on fait pour l'empêcher émousse les propriétés feutrantes de la laine. La réparation des défauts de tissage est extrêmement difficile et coûteuse. Enfin, quand on opère sur des étoffes de nuances variées, les couleurs perdent leur fraîcheur et leur vivacité, par suite d'une manipulation trop prolongée dans des bains chargés pour le dégorgeage des tissus.

Tout ce travail se faisant à froid, le désencollage de la chaîne est souvent imparfait, car ayant été appliqué à chaud, il se dissout difficilement autrement.

On a essayé de dégraisser et de fouler en même temps, de dégraisser à chaud, etc., mais, il s'est produit d'autres inconvénients plus grands que les avantages, et bien peu de fabricants ont pu persévérer dans cette voie, de telle sorte que c'est généralement à froid et dans les machines primitives que nous avons indiquées, que, malgré toutes leurs imperfections, on continue à dégraisser.

C'est en transformant complètement les machines et les procédés employés que M. Léon Quidet est parvenu à produire des résultats incomparablement meilleurs.

Il a appliqué au traitement des tissus des principes connus dans d'autres industries, mais qui sont entièrement nouveaux dans l'industrie textile, pour les opérations du dégraissage, du lavage, du lessivage, du fixage de la teinture, etc.

Jusqu'à présent on avait cru que le frottement était indispensable pour dégraisser les tissus; or, les procédés de M. Léon Quidet reposent sur le traitement des étoffes au large, en faisant circuler les bains dégraisseurs au travers de ces tissus, soit par le vide, soit par l'air comprimé.

Les pièces grasses sortant du tissage sont enroulées sur un cylindre perforé, de diamètre et de longueur appropriés aux tissus à traiter.

Le cylindre est muni de tourillons à ses extrémités, pour l'enlever à l'aide de treuils, et le descendre dans le bain dégraisseur, quand le tissu est enroulé dessus.

L'une des extrémités reçoit un tube, en communication avec un réservoir dans lequel on fait le vide par une pompe à air à double effet : quand la communication est établie, la pression atmosphérique fait pénétrer le liquide à l'intérieur, en traversant conséquemment la pièce à graisser.

Par un mécanisme ingénieux, la pompe aspirante se transforme instantanément en pompe foulante, et on ramène le bain dans sa première position sans traverser l'étoffe. On répète l'opé-

Digitized by Google

ration, et en deux ou trois passages du bain dégraisseur à travers la pièce, les huiles d'oléine sont complètement saponifiées.

Pour les pièces ensimées avec d'autres huiles, il est préférable d'avoir deux bains, et de faire dans le second ce qu'on a fait dans le premier.

Chaque passage demande environ dix minutes, de telle sorte qu'une pièce ensimée à l'oléine peut se dégraisser en trente minutes; les autres huiles exigent le double de temps. Avec deux bains contigus, en travaillant alternativement, trois hommes peuvent dégraisser, dans une journée, 1.200 à 2.400 mètres de drap, suivant son épaisseur et la nature de l'huile d'ensimage.

Les bains sont composés d'après les huiles à traiter, la nature des étoffes, leurs nuances, etc., ils peuvent servir quelque fois huit jours de suite, en les remontant chaque jour pour remplacer la déperdition.

Ils sont chauffés, car en opérant à chaud, la colle est parfaitement dissoute et surnage sur le bain.

L'opération terminée, la pièce est enlevée, puis essorée par le vide, déroulée et rincée dans une dégraisseuse légère, avec les prétions ordinaires. Cette opération dure environ une heure. Le traitement est beaucoup plus rapide que par les anciens procédés, car on peut, en deux heures, dégraisser et rincer deux pièces de drap, qui auraient nécessité un travail variant de 6 à 24 heures.

L'action mécanique du filtrage du bain dégraisseur au travers des tissus enroulés ne produit aucune fatigue à l'étoffe et ne l'expose à aucune avarie, la longueur et la largeur sont peu modifiées, aucun frottement n'est venu feutrer le tissu, ni le plumer, et le rinçage se faisant facilement et promptement, n'amène, pour ainsi dire, aucun poilage à la surface des étoffes, et ne les désagrège pas, comme le fait se produit ordinairement.

L'aspect des tissus, après ce dégraissage, est à peu près le même qu'au sortir du tissage, et les nuances sont bien respectées. L'étoffe conserve toutes ses propriétés feutrantes, si elle est appelée à fouler; et elle garde sa physionomie originelle, si elle doit rester sans fouler.

Ce traitement est surtout précieux pour les tissus en fils dégraissés, pour ceux en laine peignée ou mélangée de coton, de soie, de bourre de soie, etc. Aucun procédé ne ménage autant les étoffes faites en partie avec des laines renaissance et ne leur conserve le peu de propriétés qui leur restent. Aussi cette nouvelle manière d'opérer, si simple et si logique, est-elle appelée à transformer complètement les procédés actuels, en améliorant les résultats.

Les nombreux avantages qu'elle présente la feront apprécier à sa juste valeur, et, malgré les habitudes invétérées, la routine ou même le parti pris, l'avenir lui appartient, et, un peu plus tôt, un peu plus tard, elle se généralisera au grand profit des industries textiles qui l'auront appliquée.

VENTILATION DES ATELIERS

DE TEINTURE

Généralement les procédés de teinture exigent l'emploi de liquides chauds; il se forme alors une certaine quantité de vapeur qui remplit l'atmosphère des ateliers au grand détriment du travail et de la santé des ouvriers; et bien qu'ordinairement ces locaux soient pourvus d'ouvertures dans la toiture, il n'y a rien d'installé pour éloigner la vapeur en dehors de sa tendance naturelle à monter.

Par le froid ou dans les temps humides, les buées deviennent encore plus denses, enveloppent les appareils, empêchent la libre circulation et en se condensant sur les parois froides du bâtiment produisent des gouttes dangereuses pour les marchandises.

Un teinturier a essayé de remédier à ces inconvénients, et son installation a entièrement répondu à son attente sans provoquer une dépense hors de proportion avec le but à atteindre.

Il a commencé par renoncer aux toitures ouvertes et par clore hermétiquement ses ateliers; puis il a disposé au-dessus des cuves à teindre, des cheminées d'appel avec entonnoir, et dans ces cheminées il a activé le tirage en y entretenant continuellement des bec de gaz allumés. Tel fut son mode d'évacuation.

Mais il fallait remplacer cet air expulsé par de l'air sinon chaud, du moins tempéré, c'est-à-dire à 20° environ. A cet effet, il couvrit et ferma hermétiquement le dessus de ses générateurs de manière à les mettre à l'abri des cendres et des poussières pouvant provenir de la salle de chauffe, tout en laissant dans le mur une ouverture suffisante pour admettre l'air extérieur nécessaire. Dans cette chambre fermée, l'air se chauffe au rayonnement des chaudières et de leur maçonnerie, sans exiger une dépense supplémentaire de combustible. Un ventilateur Root aspire cet air chauffé et l'introduit dans les ateliers qui sont alors aussi clairs l'été que l'hiver et où il ne se produit plus de gouttes.

Cet arrangement est si simple qu'on se demande pourquoi il n'a pas été trouvé plus tôt; et comme généralement les teintureries sont en rez-de-chaussée et couvertes d'un simple toit, les frais d'installation sont bien minimes.

L'idée d'introduire de l'air chaud et d'expulser en même temps les buées n'est pas seulement applicable à la ventilation des teintureries. Beaucoup d'industries pourraient et devraient s'en servir, car en dehors de tous autres avantages, il est maintenant journellement reconnu que le bien-être des ouvriers est synonyme de meilleur ouvrage.

Digitized by Google

LES MARQUES DE FABRIQUE

Nous relevons, dans le *Moniteur officiel du Commerce*, une observation faite au consul de France à Philippopoli (Turquie), M. Casus, sur les inconvénients de l'emploi de mots allemands ou anglais sur les étiquettes françaises. Voici un extrait de cette note :

Beaucoup de négociants français font usage de langues étrangères dans les entêtes imprimées de leurs lettres comme dans leurs marques de fabrique. C'est ainsi qu'au dessous de la marque, on lit souvent : « Trade Mark », et en marge «Nota : Briefe nach Paris adressiren». Les champagnes s'appellent «dry» et les cognacs «very old».

Cette méthode est d'autant plus incompréhensible que notre langue est universellement répandue, et qu'en Orient, surtout, elle est la langue recherchée, élégante, *à la mode* par excellence. Les produits participent de ce goût pour le français et nos négociants, croyant sans doute donner à leurs marchandises un cachet de distinction en y mettant de l'anglais ou de l'allemand, obtiennent un résultat tout opposé et impriment à nos produits, si étrangement baptisés, l'apparence de produits médiocres et méprisés de nos voisins.

TRIBUNAL DE COMMERCE D'ELBEUF

LES RÈGLEMENTS D'ATELIERS FONT LOI ENTRE PATRONS ET OUVRIERS, ET COMME TELS DOIVENT ÊTRE OBSERVÉS.

Le conseil des Prud'hommes d'Elbeuf avait depuis ces dernières années varié dans sa jurisprudence, concernant les réglements affichés dans les ateliers, qu'il avait le plus souvent considérés comme n'étant pas de véritables conventions intervenues entre le patron et les ouvriers occupés par lui. Il en était résulté un certain désarroi dans les rapports de « l'employeur et du travailleur», en sorte qu'il devenait nécessaire de fixer une question aussi controversée, par un jugement de principe.

M. Lefebvre, sécheur, rue Tournante, n'ayant pas obtenu gain de cause devant les Prud'hommes, à raison d'un renvoi immédiat de son chauffeur, le sieur Poulain, conformément aux termes de son réglement, avait appelé du jugement rendu par eux contre lui en faveur de ce dernier devant le tribunal de commerce d'Elbeuf, juridiction d'appel du conseil des Prud'hommes, et voici le jugement que les magistrats consulaires ont rendu :

Attendu que le 24 décembre 1883, à une heure de l'après-midi, Lefebvre trouvant son chauffeur Poulain en état d'ivresse, et s'appuyant sur le règlement de son établissement, l'a congédié; que celui-ci a assigné Lefebvre devant le conseil des prud'hommes, en paiement d'une somme de 60 fr., représentant les salaires de la semaine en cours, et d'une semaine de congé;

Attendu que Lefebvre ainsi assigné, a introduit une demande reconventionnelle en 300 fr. de dommages-intérêts pour réparation du préjudice à lui causé par les agissements du chauffeur Poulain;

Attendu que, par jugement du bureau général du conseil des Prud'hommes, en date du 11 février dernier, statuant en premier ressort, la demande reconventionnelle de Lefebvre a été rejetée, et qu'il a été, en outre, condamné à payer à Poulain 60 fr.; que Lefebvre a, dans les délais voulus, frappé d'appel le jugement susvisé;

Que Poulain conclut à la non-recevabilité de l'appel, se basant sur ce qu'une demande reconventionnelle ne rend pas la décision susceptible d'appel, si la demande principale n'excède pas le taux du dernier ressort. Qu'il conclut néanmoins au fond et demande la confirmation du jugement en prétendant que le règlement invoqué par Lefebvre n'est pas applicable au chauffeur, sur la non-recevabilité.

Attendu qu'il n'est point nécessaire que la demande principale dépasse le taux du ressort, pour rendre un jugement susceptible d'appel, lorsqu'une demande reconventionnelle introduite dans la même instance en réplique, dépasse elle-même le taux du ressort; qu'il faut pour rendre la non-recevabilité possible que la demande reconventionnelle soit exclusivement fondée sur la demande principale;

Attendu dans l'espèce que la demande reconventionnelle est basée sur un ensemble de faits dommageables, tels que l'obligation dans laquelle s'est trouvé Lefebvre de renvoyer instantanément Poulain, chauffeur, et par suite, d'arrêter momentanément tout le travail de l'établissement, les observations antérieurement faites au sujet de l'inconduite de Poulain et de graves négligences dans la conduite de sa machine, ainsi que le constate un procès-verbal dressé le 23 mai dernier, par M. Nibourel, garde-mines principal, procès-verbal dont l'enregistrement est ordonné;

Attendu qu'il ne suffit pas de dire, comme le fait Poulain, que s'il avait consenti à quitter l'établissement sans obliger Lefebvre à requérir les agents de police, Lefebvre n'aurait pas introduit sa demande reconventionnelle pour qu'elle ne soit pas fondée en droit; il est possible que si Poulain reconnaissant qu'il n'était point dans son état normal (ainsi que l'a révélé l'enquête faite par les soins des premiers juges) avait quitté l'établissement sans bruit, Lefebvre n'aurait point introduit sa demande reconventionnelle, mais on ne saurait s'appuyer sur une telle hypothèse pour contester le droit de Lefebvre d'appeler du jugement;

Attendu que des considérations qui précèdent, il résulte que la demande reconventionnelle de Lefebvre s'appuie sur des faits dommageables par eux-mêmes et n'est pas exclusivement fondée

Digitized by Google

sur la demande principale, que dès lors, l'appel est recevable sur le fond;

Attendu, que les conventions librement consenties font la loi des parties, qu'il existe une convention entre Lefebvre et tous ses ouvriers, sans exception d'emploi, sous forme de règlement affiché dans les ateliers et déposé au secrétariat des Prud'hommes, qu'il importe que les conventions soient respectées par toutes les parties contractantes;

Attendu qu'aux termes de ce réglement, fait en vertu de l'article 19, du titre II de l'arrêté préfectoral du 6 juillet 1832, les ouvriers de Lefebvre ne sont soumis à aucune règle de congé, Lefebvre peut renvoyer ses ouvriers à toute heure du jour, comme par réciprocité ceux-ci peuvent le quitter de la même manière; qu'en l'absence de conventions spéciales le mettant hors du règlement, Poulain doit être soumis à la règle commune, que, d'ailleurs, il a été employé à plusieurs reprises dans l'établissement de l'appelant, que toujours il a usé, ou il lui a été fait application du règlement sans observations de sa part, qu'il est donc mal fondé à s'en plaindre aujourd'hui;

Attendu que Poulain ne saurait davantage soutenir que le règlement est applicable aux autres ouvriers, mais non à lui dont le travail est plus sérieux, que précisément à cause de la gravité de son travail engageant la responsabilité de son patron à tout instant, plus que tout autre, il doit être soumis à la stricte exécution du règlement;

Attendu que ce qui serait véritablement contraire aux arrêtés et à la sécurité publique, ce serait se dénier aux chefs d'établissements, civilement responsables, le droit de congédier immédiatement un chauffeur ivre ou simplement ému; que ce droit doit être affirmé et respecté.

Attendu que Poulain ne saurait non plus s'appuyer sur l'article 15 du titre II de l'arrêté préfectoral déjà cité, qui veut qu'à moins d'infidélité ou de fautes graves, les maîtres ne puissent renvoyer les ouvriers travaillant à la semaine, à la quinzaine ou au mois qu'en les prévenant huit jours ou un mois d'avance;

Attendu que cet article est fait pour régler le renvoi des ouvriers chez tous les fabricants ou manufacturiers qui n'auront pas usé du droit que leur réserve l'article 19 du même arrêté déjà visé qui les autorise à faire un règlement pour soumettre leurs ouvriers à des règles indépendantes de celles contenues dans l'arrêté;

Que cet article 15 excepte d'ailleurs les cas d'infidélité ou de fautes graves; que Poulain ne saurait donc s'en prévaloir, car l'enquête révèle qu'il n'était pas en état de conduire sa machine, puisqu'un témoin a déclaré qu'elle ne tournait pas à sa vitesse normale, que ce qui eut pu être considéré comme une faute légère chez tout autre ouvrier, devait être considéré comme faute grave de la part d'un chauffeur dont la plus petite négligence peut faire courir les plus grands dangers; et que dès lors, même en l'absence de tout règlement, Lefebvre aurait encore été fondé à renvoyer son chauffeur sur l'heure même;

Attendu qu'en agissant comme il l'a fait, Poulain a causé à Lefebvre un dommage dont il lui doit réparation que le tribunal avec les éléments d'appréciation qui lui ont été soumis fixe ce dommage à la somme de 20 francs, sans qu'il soit besoin de rechercher s'il y a eu injures et menaces proférées par Poulain à l'adresse de Mme Lefebvre ou simplement commencement d'injures, si les soupapes étaient ou si elles n'étaient pas calées au moment du renvoi;

Par ces motifs :

Dit recevable l'appel de Lefebvre. Infirme le jugement dont il est appelé, et statuant à nouveau, dit Poulain mal fondé en son action l'en déboute.

Et recevant Lefebvre reconventionnellement demandeur, condamne Poulain à lui payer la somme de vingt francs à titre de dommages-intérêts pour réparation du préjudice qu'il lui a causé par ses agissements.

Le condamne, en outre, en tous les dépens de première instance et d'appel.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Archer.— 157.276.— 28 août 1883.— Procédés et appareil perfectionnés pour séparer les déchets de coton, fibre, laine, crin et autres matières filamenteuses semblables.

Haquette.— 156.761.— 31 juillet 1883.— Perfectionnements aux machines à fabriquer les lisses pour harnais.

Chaize frères.— 156.801.— 31 juillet 1883. — Métier à faire l'enfilage en fils de chaîne dans les lisses de tissage, permettant l'entrelaçage immédiat continu de ces fils, suivant l'armature et leur distribution dans les dents du peigne.

Colmitz.— 156.872.— 4 août 1883.— Appareil perfectionné à fendre les tissus veloutés fabriqués en double.

David.— 156.903.— 6 août 1883.— Disposition perfectionnant le débit des chaînes sur différents métiers à tisser.

Pochoy et Tournier.— 157.158.— 23 août 1883.— Application d'un cautre à bobines indépendantes et à donneurs régulateurs isolés pour la fabrication des étoffes à poils telles que velours, peluches, etc.

S. Croc père et fils et Jorrand. — 157.345.— 1er septembre 1883.— Application nouvelle du métier Jacquard à la fabrication des tapis-moquettes.

Crompton.— 157.406.— 5 septembre 1883. — Perfectionnements dans les métiers à tisser.

Gadel.— 157.415.— 7 septembre 1883.— Nouvelle disposition de matrice pour mécanique jacquard contresemplée.

Digitized by Google

Bruit. — 157.434. — 7 septembre 1883. — Machine à encoler la laine à la fécule.

Kiddier. — 156.922. — 7 août 1883. — Système perfectionné d'appareils à fabriquer les tissus de tricot-bouclé et autres analogues.

Morel. — 157.484. — 13 septembre 1883. — Echardonnage des laines à l'état brut, perfectionnement au brevet pris le 12 février 1883.

Morel. — 157.654. — 24 septembre 1883 — Moyen mécanique de retirer et transporter au dehors de la carde les chardons projetés par les chasseurs dits chasse-époutils.

Chatry. — 157.715, — 25 septembre 1883. — Rouleau à l'usage des métiers à filer.

Schimmel. — 157.548. — 14 septembre 1883. — Enveloppe perfectionnée pour les volants de cardes.

Laeserson et Wilke. — 157.481. — 10 septembre 1883. — Métier à tisser à pédale.

Thomis et Priestley — 157.527. — 12 septembre 1883. — Perfectionnements dans les métiers Jacquard.

Crochet. — 157.560. — 18 septembre 1883. — Perfectionnements au métier mécanique pour le tissage des étoffes.

Simon. — 157.762. — 28 septembre 1883. — Métier mécanique perfectionné.

Bonamy. — 157.501. — 11 septembre 1883. — Perfectionnements aux métiers circulaires avec aiguilles automatiques à crochet.

Les sieurs Keywood. — 157.704. — 24 septembre 1883. — Perfectionnements dans les machines à tricoter.

Imbs. — 157 499. — 11 septembre 1883. — Perfectionnements dans l'impression des tissus.

Stoltz. — 157.695. — 27 septembre 1883. — Procédé de teinture méthodique et automatique.

Bardin. — 157.739. — 26 septembre 1883. — Nouveau procédé de teinture.

Stoltz. — 157.759. — 1er octobre 1883. — Machine à teindre les textiles.

Rummelin. — 158.223. — 25 octobre 1883. — Procédé de teinture et de blanchiment de matières textiles de tous genres, et des appareils à ce destiné.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Baudot et Gibert, articles de Roubaix, rue Croix-des-Petits-Champs, 48, Paris. — Cap. social 260.000 fr.

Lecomte et Cie, fabricants de draps à Sedan. — Capital social : 490.000 fr.

Bretenaker et Cie, draperies et nouveautés, à Reims. — Capital social : 80.000 fr.

Montagne, déchets, rue Neuve-de-Roubaix, 85 bis, Tourcoing. — Capital soc. : 30.000 fr.

Ritter et Quinchez, nég. en laines à Sedan. — Capital social : 300.000 fr.

Deschamps frères, draperies et nouveautés, Sedan. — Cap. social : 44.700 fr.

Lévy et Meyer, confections, r. Croix-des-Petits-Champs, 25, Paris. — Cap. social : 103.000 fr.

Cumberland et Cie, mds-tailleurs, rue Scribe, 3, Paris. — Cap. social : 232 941 fr. 64 cent.

Bonjean et Desaize, md drapier à Clermont-Ferrand. — Capital social : 100.000 fr.

Modifications de Sociétés

Verplanke frères, teinturiers à Lille. — L'un des associés se retire.

Pujol, Maurens et Bernheim, draperies, rue Choiseul. 12, Paris, dissoute à l'égard de M. Pujol qui se retire,

Brylinski et Cie, confections, rue d'Uzès, 7, Paris, par la substitution d'un nouveau commanditaire à un ancien pour une somme de 10.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Long et Gabutté, tailleurs à Nancy. — Liquid. : M. Ory,

Tack et Cie, nég. en laines à Tourcoing.

Philippoteaux et Cie, nég. en laines à Sedan.

Bernheim, draperies et nouveautés, place des Victoires, 9, Paris. — Liquidateur : M. Bernheim.

Déclarations de Faillites

Aubert, md de confections, rue Chemin-Vert, 154, Paris. — Cotty, syndic.

Roux, tailleur, rue de l'Hôtel-de-Ville, 88, Lyon. — Canavy, syndic.

Verdeil, fab. de tissus à Espérausses (Tarn). — Marquier. syndic.

Fontaine, md de tissus à Valenciennes. — Legrand, syndic.

Moyse, tailleur à Dijon. — Ménassier, syndic.

Desfossez, tailleur à Caudry (Nord). — Duez, syndic.

Homologation de Concordat

Chapelle, md drapier à Périgueux. — 10 0[0 avec obligation de parfaire 50 fr. 0[0.

Prorogation de Société

Lorthiois frères, fab. de tissus, rue des Ursulines, Tourcoing.

Rapport de Faillite

Aucouturier, tailleur à Ronnet (Allier).

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 15 mars. — Commencée le 12 février, dans le calme, la 1re série d'enchères de laines coloniales vient de se terminer avec beaucoup d'entrain.

La comparaison des cours de clôture avec ceux du début accuse une grande fermeté pour toutes les qualités courantes à peigne de toutes les provenances d'Australie. En résistant aux tendances d'achats à des prix en rapport avec ceux de la masse des produits manufacturés les vendeurs ont retiré environ 37.000 balles dont une certaine proportion a été cédée ultérieurement.

Dans les genres à carde fins et propres d'Australie et du Cap de B.-E., la demande est restée assez active; mais elle s'est beaucoup ralentie pour les qualités défectueuses très abondantes et bon marché dans certains catalogues. On a remarqué surtout la faiblesse des laines en toisons de Queensland et du Cap de Bonne-Espérance.

Pour les agneaux d'Australie, fins, soyeux et irréprochables, la concurrence a été fort animée. Les cours favorables des genres défectueux ont un peu stimulé la demande dans la dernière période.

La valeur élevée des meilleures scoured d'Australie bien classées, nerveuses et propres, a fait un contraste avec celle des qualités molles, courtes et défectueuses.

Les croisées supérieures d'Australie ont joui

Digitized by Google

d'une grande faveur parmi les acheteurs anglais en concurrence active avec les Américains. Ces derniers ont pris en outre beaucoup de bonnes laines propres d'Australie pouvant faire des chaînes 72 à 76 mécaniques.

Les morceaux, pièces et abats peignables d'Australie ont été l'objet d'une grande demande à des prix atteignant parfois ceux des toisons.

On peut reconnaître que le choix des laines et la composition des catalogues, dépassant 10.000 balles par jour, ont été très satisfaisants sous tous les rapports.

Il n'y a pas de doute que l'ensemble des laines de Port-Philippe est bien supérieur à celui de l'année dernière. Les qualités soyeuses, extra-fines et irréprochables ont été assez abondantes quoique la diminution de finesse soit regrettable dans certains troupeaux où l'on pousse à la quantité plutôt qu'à la qualité. Ce fait augmente la proportion de chaînes 76 à 80 mécaniques et les rend plus abordables. Dans les Sydney et les Adélaïde, il y a des marques qui se sont améliorées et d'autres qui ont dégénéré ou subi des influences climatériques défavorables.

Quelques excellents spécimens de la Nouvelle-Zélande ont obtenu l'approbation des connaisseurs et font espérer un bon ensemble aux prochaines ventes.

Comme toujours à cette époque, la colonie du Cap de Bonne-Espérance envoie une très grande variété de laines à carde et une bonne proportion de toisons peignables recherchées pour leur propreté et leur blancheur.

Tous les acheteurs habituels d'Europe ont enlevé environ 175.000 balles dont 8.000 balles pour les Etats-Unis. Les Anglais en ont pris 105.000.

Malgré l'annonce de l'ouverture de cette série avec des existences considérables qui ne sont pas arrivées complètement, et le ralentissement général des affaires qu'elle a causé, la valeur des laines brutes s'est maintenue ici plus élevée que sur les autres marchés du Continent. Pendant ces longues ventes de laines supérieures, introuvables plus tard, on s'est approvisionné au mieux sur les qualités courantes, la résistance soutenue des vendeurs a été un grand obstacle, dans beaucoup de cas, aux achats de laines à des cours en rapport avec ceux des produits manufacturés. Malgré cela, il y a lieu d'espérer que ces opérations seront justifiées par la demande croissante des tissus de laine selon les tendances accentuées de la mode.

Pendant cette première série, on a offert :

280.073 balles d'Australie et 36.747 balles du Cap, desquelles 179.820 balles sont vendues.

Havre, 15 mars.— Les transactions, pendant les premiers jours du mois, ont été restreintes; sans doute en raison de la proximité de notre seconde vente publique de l'année qui a eu lieu les 12 et 13 courant.

Les cours pratiqués pour les Buenos-Ayres à la séance d'ouverture ont accusé une baisse de 0 fr. 05 à 0 fr. 10 cent. sur les cotes des enchères de janvier. Il convient pourtant de faire exception pour les lots supérieurs, se recommandant pour la finesse et la nature qui se sont maintenus aux cours précédents.

La seconde séance a été plus animée, partant les cours se sont un peu raffermis.

Le stock Montevideo mis en vente comportait un très beau choix, réparti dans les deux catalogues; malgré cela cette provenance n'a pu attirer l'attention des acheteurs.

Il a été écoulé pendant cette quinzaine : 1.772 balles Buenos-Ayres; 107 balles Montevideo; 5 balles Rio-Janeiro.

Stock ce jour : 5.375 balles Buenos-Ayres et 2.052 balles Montevideo. Ensemble 7.427 balles Plata, et 1.056 balles diverses provenances.

Contre 4.752 balles Buenos-Ayres, 90 balles Montevideo, ensemble 4.842 balles Plata, et 3.348 balles diverses provenances, l'an dernier à pareille époque.

Marseille, 21 mars.— Comme chiffre d'affaires, la quinzaine écoulée ressemble à la précédente. Il en est de même des cours qui n'ont point varié.

La vente publique, qui a eu lieu les journées du 18 et du 19 courant, n'a pas réussi, puisque sur 2.500 balles offertes, à peine 150 balles, soldes de parties, ont été adjugées.

Les arrivages ont eu une plus grande importance. Notre stock s'est renforcé d'environ 1.000 balles de Géorgie et de 500 balles d'Australie arrivées par *Melbourne*.

Les renseignements divers que nous recevons ne nous font pas prévoir que la situation de l'article doive être modifiée dans un avenir prochain. Cette situation est du reste la même sur tous les marchés.

Ventes de la quinzaine 2.300 balles environ.

Une vente publique d'environ 4.500 balles peaux de mouton de la Plata, aura lieu à Bordeaux, le mercredi 2 avril prochain et jours suivants, s'il y a lieu, dans la salle des ventes des docks à Baccalan.

DÉPOT D'ÉCHANTILLONS

M. Jules MORIN, maître teinturier, à Elbeuf, a déposé, le 19 mars courant, au secrétariat des Prud'hommes, sous le n° 773, un paquet renfermant quatre échantillons de blanc pur, obtenu par un procédé spécial sur laines, blousses, chiffons, fils peignés, dont il se réserve la propriété pendant dix ans.

Nota. — Ce blanc résiste aux opérations du feutrage.

Le Gérant : H. SAINT-DENIS

Digitized by Google

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

Le 5 avril 1884, à une heure, il sera procédé au Tribunal de commerce, à Paris, dans la salle du conseil de préfecture, par le préfet de la Seine et de deux conseillers municipaux, en présence du receveur municipal et en séance publique, à l'adjudication au rabais sur soumissions cachetées, en un lot de la fourniture de vareuses et de pantalons d'un modèle déterminé, pour l'habillement des bataillons scolaires de la ville de Paris, dans la limite maxima de 10.000 vareuses et 10.000 pantalons. Pour plus de renseignements s'adresser au 4e bureau de la direction de l'enseignement de la Seine.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A CÉDER un vaste établissement industriel parfaitement situé et en pleine activité.

Cet établissement se compose de :

Dix-huit mille broches renvideurs en laine ;
Six cents métiers à tisser,
Machines à vapeur et tous les accessoires;
Trois hectares de terrain;
Maison d'habitation, jardin, etc.

Facilités de paiement moyennant garantie.

Au besoin le vendeur resterait associé ou commanditaire.

S'adresser à M. Clément DUPIRE, à Roubaix (Nord). 30 x 84

DRAPERIES

Un agent de nouveautés anglaises, domicilié à Francfort-sur-Mein, désire se charger encore de la représentation d'une maison importante d'Elbeuf.— Il est en relations avec les meilleurs marchands-tailleurs de toute l'Allemagne, et il les visite chaque saison. Adresser offres sous initiale K. 1887 à Rudolf Mosse, Francfort-sur-Mein.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE

connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.

S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque, 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.

S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE chez MM. RUWETTE et ORBAN *constructeurs-mécaniciens, commissionnaires en machines* de tous genres, à Verviers (Belgique) :

Assortiments de filature, mull-jenny, renvideurs, retordeuses Burtis, Sykes et autres, laineuses simples et doubles, tondeuses, brosseuses, rames, rameuse, presse hydraulique, machines à vapeur fixes, demi-fixes et locomobiles de toutes forces et de tous systèmes; courroies, cartons de presse et toutes espèces de machines et articles industriels et agricoles, neufs et d'occasion. 30M.84

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction Scott, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. Très bas prix. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester ; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.

S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à Verviers **A. Z.** poste restante.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale, BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF
SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mécaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

SOCIÉTÉ ANONYME VERVIÉTOISE

POUR LA

CONSTRUCTION DE MACHINES

VERVIERS (Belgique)

DIRECTEUR-GÉRANT G. NOUGUIER

Spécialité de machines pour le **lavage automatique**, le **cardage** et la **filature de laine cardée** et **peig**[illegible]**née** et pour les **manufactures de draps**.

CHAUDIÈRES. — **MACHINES A VAPEUR** *de* [illegible] *toutes puissances.*

MACHINES-OUTILS, POMPES, etc. [illegible] *la* FILATURE DE LA LAINE *et la* FABRICATION DU DRAP, *livrables mis en train et avec le perso*[illegible]*nnel dirigeant.*

Entreprise à forfait pour l'installation complète d'établissements pour [illegible]

Adresse télégraphique : NOUGUIER, Verviers (BELGIQUE).

IMPORTATION & EXPORTATION

DE

DÉCHETS DE LAINE

En tous Genres

ANCNE MON BOUJIARD & GRUBBEN

GUILLAUME GRUBBEN, SEUR

ELBEUF

DÉGRAISSAGE, ÉPAILLAGE, TEINTURE ET EFFILOCHAGE

Woollen Wastes, shoddies & flocks of all Kinds

AGENTS WANTED.

Woll-Abgaenge in allen Sorten

AGENTEN GEFRAGT

Digitized by Google

11e ANNÉE | No 7 | 15 AVRIL 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 97.— Modifications apportées à l'opération du foulage, 98.— Disposition des cylindres lamineurs dans les métiers à filer, 98.— Extraction mécanique des graterons, 98.— Apprêt des chaînes et des tissus, 98.— Couverture des cylindres de filature, 98.— Le dévidoir Olivier, 99.— Du dégraissage des pièces, 100. — Une curieuse observation dans la teinture en pièce, 100. — De la composition des tissus, 101.— Montage : Genres été et demi-saison, 102.— La crise industrielle, 103.— Consulat de France au Caire, 104.— Le commerce au Tonkin, 104.— L'industrie lainière à Victoria, 104.— Exposition internationale d'hygiène à Londres en 1884, 105. — Chambre de commerce de Verviers, 105.— La fraude des produits français à l'étranger, 106.— Nouveaux brevets, 107.— Renseignements commerciaux, 108. — Revue des marchés, 108. — Adjudications administratives, 109.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 avril 1884.

La situation reste la même sur notre place, mais grâce aux magnifiques apparences de la récolte, à l'heureux dénouement des affaires au Tonkin et à la tranquilité des esprits en Europe, y a lieu de compter sur une reprise qui, d'ailurs s'est déjà manifestée dans plusieurs cens de fabrication, notamment à Roubaix.

On écrit de Sedan au *Courrier* :

Les affaires ici sont très calmes, on ne voit s d'acheteurs ou très peu, et encore n'achènt-ils rien, si ce n'est des soldes ou quelques èces avariées.

La position est des plus tendues pour tout le nonde, ouvriers et patrons; une grande usine l'Espérance » à un écart de Sedan, qui a touurs bien marché, fait chômer ses ouvriers, ui commencent à sept heures et finissent à atre heures, ce qui fait une différence de atre heures en moins de travail.

Beaucoup de façonniers de la place ont ren une partie de leurs tondeurs et laineurs, peu qu'ils emploient ne fait pas journée mplète.

Reims, paraît-il, n'est pas plus favorisé, un ros apprêteurs de cette place a renvoyé jusqu'à ouvel ordre un tiers de ses ouvriers, et ne fait ire que 8 heures à ceux qu'il occupe.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de mars dernier 76.905 kil. de draperies et 326.132 kil. de laine. Pendant le mois correspondant de 1883, les expéditions avaient été de 81.058 kil. de draperies et 300.784 kil. de laines.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de mars, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1883.

	Laine peignée		Laine filée	
MARS	1883	1884	1883	1884
Reims . .	541.756	767.795	48.237	50.284
Roubaix . .	1.343.737	1.601.290	206.135	208.608
Tourcoing .	1.166.952	1.178.083	173.755	208.755
Amiens . .	170.027	115.053	23.082	61.441
Fourmies .	181.841	148.991	264.905	283.532
Totaux .	5.403.313	3.832.142	716.114	812.620

Les importations de laines en France, pendant les deux premiers mois de cette année, ont été relativement considérables, elles sont représentées par 54.049.000 francs, et n'avaient atteint que 33.778.000 fr. l'an dernier. Les tissus de laine importés ont perdu 2.861.000 fr., et les filés de laine 242.000 francs sur la période correspondante de 1883.

A l'exportation, les laines n'ont obtenu que 9.522.000 francs contre 11.657.000 francs l'an dernier. Les tissus de laine laissent énormément à désirer, car ils ont perdu 21.861.000 fr. sur les 60.776.000 francs qu'ils avaient atteint en 1883. Les fils de laine n'ont perdu que 85.000 francs sur 3.441.000 francs, chiffre obtenu pendant deux premiers mois de l'année dernière.

L'activité continue dans les fabriques anglaises, surtout à Leicester pour la bonneterie, les draps, les lainages d'hiver et les fils de laine à des prix satisfaisants.

A Leeds et Huddersfield, il s'est fait beaucoup d'affaires en draperies et en lainages pour dames.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

Modifications apportées à l'opération du FOULAGE

Par M. Barette fils.

Il arrive fréquemment que les draps se plissent longitudinalement sous l'action des fouleuses et que ces rayures, résultant de défauts de fabrication, ne peuvent disparaître. Pour y obvier, M. Barette fils propose de replier la pièce sur la longueur et de coudre les deux lisières exactement superposées; l'air, emprisonné à l'intérieur du drap, forme matelas, gonfle l'étoffe et empêche les plissements du tissu. Pour effectuer rapidement la couture des lisières, l'emploi de la machine à coudre s'offre naturellement à l'esprit. Toutefois les machines en usage ne sont pas construites pour d'aussi grandes surfaces. M. Barette adapte à ces appareils une toile sans fin tournant sur deux rouleaux, dont l'un porte une roue à rochet que commande un excentrique monté sur l'arbre de la machine. Grâce au dispositif indiqué, le drap, préalablement doublé sur la longueur, se présente d'un mouvement continu à l'aiguille couseuse.

Si l'on a affaire à des draps déjà plissés par un foulage antérieur, il devient possible d'y remédier en cousant les deux lisières en biais, c'est-à-dire en faisant chevaucher ou avancer une lisière sur l'autre, avant de repasser la pièce dans la fouleuse.

DISPOSITION DES CYLINDRES LAMINEURS dans les métiers à filer

Par M. Mehl.

Les cylindres lamineurs des métiers à filer, renvideurs ou continus, sont habituellement disposés en ligne droite, c'est-à-dire que les contacts suivant lesquels se meuvent les brins se trouvent sur une ligne droite, horizontale ou inclinée.

M. Mehl dispose, au contraire, les lamineurs suivant une ligne brisée : les brins filamenteux enveloppent davantage les cannelés intermédiaires; les cylindres de pression du premier rang peuvent être avancés vers les broches, de manière à ce que la torsion monte jusqu'à la sortie des cylindres étireurs et, donnant à la mèche la cohésion nécessaire, empêche la rupture de la préparation entre le premier rang et les broches. Enfin le système permet de placer les cylindres de pression de tous les rangs, perpendiculairement sur les cylindres cannelés, et il en résulte que ces rouleaux, tournant librement, n'exercent pas de frottements nuisibles contre les coulisseaux qui leur servent de supports.

EXTRACTION MÉCANIQUE DES GRATERONS

Par M. Julien.

L'égrateronnage ou échardonnage des peaux de mouton s'effectue assez facilement, parce que la peau de l'animal offre un soutien aux brins de laine, un point d'appui ou plutôt de résistance aux chocs destinés à détacher les matières étrangères. Il n'en est pas de même du traitement des laines tondues. Pour se rapprocher des conditions ci-dessus, M. Julien pratique l'échardonnage sur les flocons de laine avant ou après lavage, secs ou humides, préalablement réunis sous forme de rubans étirés ou tordus. La masse fibreuse est soumise, soit pendant que la torsion s'opère, soit après, à l'action d'un frottement quelconque, d'une ou de plusieurs lames, d'un ou plusieurs jets d'eau, ou bien à l'effet combiné de ces divers moyens mécaniques. Dans certains cas, il est utile, pour compléter l'effet, de détordre le ruban et de le tordre à nouveau en sens inverse; les fibres qui auraient échappé au premier échardonnage, se trouvent alors atteintes et débarrassées de graterons.

Apprêt des CHAINES et des TISSUS

Par M. Chaudet.

M. Chaudet remplace, dans l'encollage des chaînes, les savons ordinaires, suifs, graisses ou huiles, par des savonules riciniques à base de potasse ou de soude; les sels métalliques et terreux, par des sulfites neutres de potasse ou de soude; cette substitution a pour objet d'éviter la formation, par double décomposition, de savons insolubles donnant aux fils et aux tissus un toucher sec et dur.

Les sulfites neutres de soude ou de potasse blanchissent par réduction les fécules et farines et empêchent toute fermentation. En outre, les sulfites et les savonules riciniques de potasse, étant hygrométriques, conservent aux étoffes le moelleux convenable.

Le « lissage » des laines peignées avant la filature est grandement facilité par l'emploi des mêmes savonules riciniques de soude ou de potasse; le peigné traité dans ces conditions acquiert un glacé qui améliore l'aspect du fil.

Couverture des CYLINDRES DE FILATURE

Par MM. Rochatte et Baur père.

MM. Rochatte et Baur père se sont proposé de remplacer la garniture en drap par une couverture plus élastique.

Un premier procédé consiste à substituer au

Digitized by Google

drap un tube en caoutchouc plus ou moins vulcanisé; ce caoutchouc est rehaussé d'un vernis et recouvert par un cuir également verni du côté de la chair. Le vernis s'oppose à l'imbibition de l'huile et de graissage qui altérerait le caoutchouc.

Une seconde méthode repose sur l'emploi d'une couche ou enduit de caoutchouc ordinaire, puis d'une couche superposée de caoutchouc rouge, de qualité spéciale; ce caoutchouc rouge, poli comme une glace, très léger, ne durcit pas au travail. Dans le dernier cas, on supprime le cuir aussi bien que le drap.

LE DÉVIDOIR OLIVIER

Nous avons parlé déjà de cet ourdissoir; voici un rapport fait par M. Ed. Simon, à la Société d'encouragement pour l'industrie nationale, au nom du comité des arts textiles, sur cet appareil :

Messieurs, lorsque dans les opérations de la filature, du tissage, des apprêts des étoffes, il est nécessaire d'enrouler ou de dérouler un groupe de fil parallèles, une bande de tissu de longueur quelconque, l'un des modes d'entraînement les plus usités consiste dans la superposition de deux cylindres tangents, l'un servant de moteur, l'autre entraîné par son contact avec le premier. Le développement de celui-ci est, en effet constant, quel que soit le diamètre du cylindre commandé, diamètre variable avec le nombre des couches superposées ou déroulées.

On pourrait citer, à titre d'exemples, les rouleaux des batteurs à coton, les tambours des cardes à laine, les machines à réunir les rubans de préparation, les bobines des défeutreurs dans l'industrie de la laine peignée, des régulateurs de métiers à tisser, les cylindres des calandres, etc.

Certains appareils à dévider sont construits sur la même donnée, c'est-à-dire que l'asple, au lieu d'être actionné directement à la main, se trouve commandé par la friction d'un galet axial sur une poulie d'entraînement.

Ces éprouvettes présentent, toutefois, le désavantage d'enregistrer un nombre de circonvolutions de longueurs constamment variables, parce que le diamètre de l'échevette se trouve allongé, à chaque tour, de deux fois la section du fil. En d'autres termes, plus un fil est gros, plus s'accroît la longueur de l'échevette prise pour type et plus se trouve faussé le rapport entre la longueur et le poids qui détermine le numéro du fil.

Témoin, dans la fabrique de draperies de son père, des inconvénients qui résultent d'un mode d'échantillonnage aussi imparfait et qui se traduisent pratiquement par des irrégularités de tissage, des contestations entre filateurs et tisseurs, M. L. Olivier s'est demandé pourquoi, au lieu d'inscrire le nombre de tours d'une échevette de diamètre variable, on ne tiendrait pas compte uniquement du nombre de révolutions du tambour d'entraînement dont la circonférence est immuable.

Tel est le principe du dévidoir qui vous a été soumis une première fois à l'état d'ébauche, en dernier lieu sous la forme d'un appareil mécanique de construction assez soignée pour en justifier l'usage dans des essais précis, assez rustique pour en confier le maniement au personnel ouvrier chargé de l'échantillonnage.

D'ordinaire, le numérotage de la laine cardée porte sur une moyenne de cinq fils. M. Olivier dispose cinq bobines, prises au hasard dans la partie à titrer, sur autant de broches convenablement espacées et inclinées en avant du dévidoir. Cet appareil est constitué par deux tambours cylindriques en métal, situés horizontalement et superposés dans des conditions telles que le centre du cylindre supérieur se trouve un peu en arrière du centre du tambour inférieur.

Le but de ce déport est d'assurer l'enroulement sans glissement et sans traction anormale. Les cinq fils, maintenus à des intervalles égaux par des guides que porte une tringle transversale à mouvement lent de va-et-vient, enveloppent le cylindre inférieur sur partie de sa circonférence et se bouclent sur le tambour supérieur, autour de vis noyées dans la surface métallique.

En actionnant une manivelle clavetée à l'une des extrémités de l'arbre du tambour inférieur; l'ouvrière entraîne le cylindre supérieur sur lequel les fils se juxtaposent sans se confondre. Le même arbre commande simultanément :

1° La tringle guide-fils, par l'intermédiaire d'un excentrique et de leviers;

2° Un compteur de tours mû par engrenages.

L'axe du cylindre dévideur s'élève verticalement dans des supports latéraux à mesure que le fil s'enroule. La vitesse de rotation de ce tambour se ralentit proportionnellement à l'épaisseur du fil enroulé, tandis que la rotation du cylindre d'entraînement ne subit aucune variation. La longueur du fil dévidé est donc égale au chemin parcouru par un point quelconque de la surface de l'entraîneur. Le compteur enregistre le développement constant de ce dernier, multiplié par le nombre de tours, et la superposition des couches sur le tambour supérieur n'a plus pour effet de modifier la longueur de l'échevette, comme avec les autres dévidoirs.

Les numérotages des fils varient avec les centres de production, et nous n'avons pas à revenir aujourd'hui sur les inconvénients de ces usages surannés. M. Olivier a tourné la difficulté en adoptant pour le compteur des divisions de 100 mètres, doublement indiquées à l'ouvrière par des chiffres inscrits sur le cadran et par le choc d'un marteau sur un timbre, chaque fois qu'une division est atteinte.

Il n'est pas inutile d'ajouter que le tambour

Digitized by Google

supérieur porte un secteur mobile se rabattant à l'intérieur pour permettre l'enlèvement des écheveaux terminés.

Au dévidoir proprement dit se trouvent annexés deux petits appareils destinés à prémunir l'ouvrière contre une tendance assez naturelle à accélérer la vitesse. Dans le cas d'un dévidage trop rapide, les fils croisés sur les bobines sont soumis à des tractions saccadées qui causent de fréquentes ruptures. Les appareils de contrôle, commandés à l'aide d'une corde sans fin qu'entraîne l'arbre de la manivelle, se composent : l'un, d'un petit cylindre à couleurs alternées, bleu et rouge; l'autre d'un timbre et d'un tourniquet armé de boules métalliques.

Lorsque le nombre de tours du dévidoir excède la vitesse normale, les couleurs se confondent et la surface du cylindre prend la teinte lie de vin. D'autre part, les boules du tourniquet s'écartent en vertu de la force centrifuge et frappent le timbre. L'avertissement s'adresse donc à la fois à la vue et à l'ouïe. Ces appareils sont ingénieux, mais évidemment accessoires.

Le principe du dévidoir de M. Louis Olivier n'est pas seulement applicable à l'essai des fils de laine cardée ou peignée. En modifiant, suivant la nature et l'état des produits, les supports des écheveaux, bobines ou fusées à tirer, il serait facile d'en généraliser l'usage.

Nous avons pu, grâce à l'obligeance de M. Persoz, directeur de la condition publique des soies et laines de Paris, vérifier l'exactitude de l'instrument pour le numérotage des fils de bourre de soie.

Votre comité des arts mécaniques vous propose, messieurs, de remercier M. L. Olivier pour sa très intéressante communication et de voter l'insertion au « bulletin » du présent rapport avec le dessin de l'appareil qui vous a été présenté.

Edouard SIMON, *rapporteur*.

DU DÉGRAISSAGE DES PIÈCES
(Suite).

Pas de déperdition, donc calculs faciles pour le montage; longueur et largeur faciles à déterminer aussi bien que le poids du mètre en magasin, donc économie sur le prix de revient que nous avons établi dans notre précédent article.

Le fabricant, par ce procédé, peut produire des étoffes similaires aux articles fabriqués par ses concurrents avec des fils dégraissés. En effet, la pièce de 40 mètres pesant 37 k. 800 gr. coûtera pour le dégraissage 2 fr. 25, tandis que 37 k^os 800 gr. de fil coûteront, à raison de 0 fr. 20 c. le kilog., 7 fr. 56 c.; soit de ce chef seulement, encore une économie de 5 fr. 31 c. par pièce.

Voilà, certes un progrès, et si je reprends mon point de départ, 37 k. 800 de fil gras me donneront 40 mètres au lieu de 37 m. 50, et j'aurais obtenu des nuances plus vives, une étoffe plus souple et plus garnie.

Avec ce système, je peux encore, dans certains cas, je dirai même souvent, avec un beau tissage, j'économise le foulage ou au moins une forte partie, je pourrai également économiser le lainage et obtenir une étoffe superbe avec un simple tour sur la tondeuse.

Le dégraissage et le foulage se faisant généralement sur des rivières d'eau douce, nous ne nous étendrons pas sur les autres perfectionnements de M. Dudouis, tels que procédés pour l'extraction des huiles restées dans le bain dégraisseur, la fabrication de savons de première qualité avec ces mêmes huiles, et même l'extraction des soudes et potasses ayant servi de base pour les dits bains. Ces perfectionnements n'ont d'intérêt pour nous que par ce qu'ils permettront d'abaisser les prix de dégraissage et foulage. Nous désirons absolument rester dans la critique des procédés anciens et indiquer les remèdes et perfectionnements que nos recherches nous ont fait découvrir.

Si toutes les bourses ne sont pas accessibles aux procédés nouveaux de M. Dudouis, nous prétendons qu'il est temps de supprimer la terre à foulon et d'employer après un lavage préalable les lessives ou bains alcalins pour le dégraissage des draps.

Sans une transformation complète et l'organisation d'un matériel aussi perfectionné, il y a certes à la portée de tous les foulonniers de notables proprès à réaliser. X...

UNE CURIEUSE OBSERVATION
DANS LA TEINTURE EN PIÈCE

La *Deutsche Wollen Gewerbe* relate le fait suivant :

Une maison allemande qui s'occupe presque exclusivement de la fabrication et de la teinture des draps pour l'armée avait reçu de nombreuses plaintes sur la teinture des draps écarlates, dont la couleur était tellement nuageuse que, dans bien des cas, la livraison ne pouvait en être faite. Les autorités avaient exigé l'emploi de la cochenille pour cette teinture, et l'emploi de cette substance est tellement connu et si simple que les fabricants ne pouvaient penser que la teinture fût cause de ce défaut.

Les propriétaires de l'usine, étant en même temps fabricants de draps et teinturiers, prirent toutes les mesures utiles pour obtenir une nuance uniforme et nette, ne faisant teindre à la fois que de forts paquets de 100 à 130 pièces. Il organisèrent leur tissage de façon que les teinturiers eussent constamment du travail. Les draps furent carbonisés en pièce et lavés, afin d'enlever jusqu'à la moindre particule d'impureté, enfin passés dans un bain de son.

Malgré tous ces soins, les taches nuageuses se retrouvaient toujours, et, poussés à bout, les industriels en question avaient pris le parti de

Digitized by Google

faire teindre les draps dans une teinturerie voisine. Mais, avant d'en arriver là, ils firent analyser leur eau qui fut reconnue parfaitement propre pour la teinture, étant tirée d'un puits qui avait été percé à travers une couche d'alluvion tertiaire jusqu'à la roche volitique.

Il examinèrent ensuite leur vapeur, et reconnurent que là était la cause de tout le mal.

L'eau ayant été mêlée avec du chlorure d'étain et chauffée graduellement à 99d Celsius, il se forma sur la surface une couche de graisse d'un gris noirâtre, que l'on put enlever avec une spatule en verre. L'eau, traitée ensuite avec une solution de stannate de soude, de chaux et d'eau, fit apparaître de suite les caractères de l'indigo en dissolution.

En continuant les investigations, on ne tarda pas à reconnaître la cause de ce fait.

Trois chaudières reliées entre elles étaient alimentées avec l'eau d'un puits qui la recevait d'un canal dérivant d'une rivière sur laquelle était placée la blanchisserie des laines. Un peu plus bas était placé l'atelier du mécanicien, et tout près se trouvait une écluse généralement fermée aux heures des repas. Par suite, l'eau ne pouvait pas toujours suivre son cours habituel, et peu à peu s'était ouvert un chemin jusqu'au canal de la teinturerie, où se trouvait l'eau d'écoulement ayant lavé 5.000 kil. de laines, pour la plupart d'un bleu foncé.

Cet état de choses avait naturellement une influence sur l'eau du puits qui alimentait les chaudières, et par suite l'eau fournie aux teinturiers se trouvait être impropre à la teinture des nuances claires.

La cause du mal trouvée, y remédier n'était pas difficile, et l'usine produit actuellement des nuances sans défauts.

N'est-il pas possible que les inconvénients qu'éprouvent parfois nos teinturiers proviennent aussi de la qualité de vapeur dont on se sert pour le chauffage, et qui, paraît-il, a plus d'importance qu'on ne le croit généralement ?

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

Découpures ou articulés

On appelle découpure ou articulation, l'espace creux qui se produit entre deux duites ou deux fils qu'une cause quelconque empêche de s'approcher autant que le font les duites ou fils voisins.

Dans les tissus simples, cette découpure se fait en travers lorsqu'on lève sur une duite tous les fils qui étaient restés baissés sur la duite précédente, et cette découpure sera d'autant plus marquée, que les fils levant ou baissant l'un près de l'autre, seront en moins grand nombre; d'où il suit que la découpure la plus accentuée sera celle qui se produira entre les deux duites d'un sergé de deux ajoutées à un tissu.

C'est pour la même raison que les cannelés de chaîne donnent des découpures en travers au changement de levée des fils de la chaîne ce qui produit de petites cannelures en travers d'où leur vient leur nom.

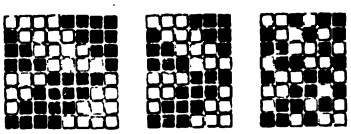
Pour obtenir les découpures sur tous les autres tissus où l'on lève la moitié des fils sur chaque duite, telles que les diagonales, il suffira d'interrompre l'ordre des levées et de ne faire celles-ci que sur les fils qui sont restés baissés sur la duite après laquelle on veut obtenir la découpure.

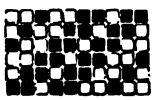
Prenons pour exemple qu'on veuille produire une articulation de quatre en quatre duites sur une diagonale de quatre, il faudra que la 5e duite lève tous les fils restés sous la 4e; que la 9e duite lève tous les fils restés sous la 8e et continuer ainsi de quatre en quatre duites jusqu'à ce que la dernière lève tous les fils restés baissés sous la première, ce qui donne quatre découpures pour le raccord.

Si la découpure sur ce même tissu eut été de trois en trois duites, un seul raccord aurait paru suffir, puisque la 3e duite lève précisément tous les fils restés baissés sur la première; mais en examinant le tissu obtenu ci-dessous et et se rappelant les règles que nous avons posées pour le passage des fils de chaîne à l'envers, on peut voir que le 1er et le 4e fils passent sous le 2e et le 3e et que ce ne sera plus un tissu simple.

Pour obtenir le raccord avec deux découpures seulement de ce même tissu, il suffit de mettre la seconde partie du tissu dans l'ordre inverse de la diagonale.

Ce que nous venons de dire de la diagonale de quatre s'applique à toute espèce de diagonale levant la moitié des fils de chaîne sur chaque duite.





Sauf ce qui a trait aux raccords par une découpure ou des fils de chaîne passent à l'envers, ce qui n'a pas toujours lieu. Par exemple dans

Digitized by Google

le tissu ci-dessus, où la découpure se produit entre la première et la dernière duite et où cependant aucun fil ne passe à l'envers.

F. Houte
Professeur de tissage à Elbeuf

(*à suivre*)

MONTAGE.—*Genres Eté et demi-saison*

—

— 587 —

Désignation des fils :

A, intermédiaire, au titre de 16.200 mèt. au kil.
B, foncé, au titre de 16.200 mètres au kil.
C, clair, au titre de 16.200 mètres au kil.
D, très foncé, au titre de 16.200 mètres au kil.
E, nuance vive, au titre de 16.200 mètres au k.
F, nuance vive, au titre de 16.200 mètres au k.

Tissage :
1 clair *C*
1 foncé *D*
——
2 duites.

Tissu de fond

Bas

Ourdissage:
3 intermédiaires *A*
3 foncés *B*
3 intermédiaires *A*
2 foncés *B*
1 fil *E*
3 intermédiaires *A*
3 foncés *B*
3 intermédiaires *A*
2 foncés *B**
1 fil *F**
——
24 fils.

Il entre 250 duites.

Bandes de 15 foncés *B*, remplaçant les fils indiqués * sur l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 3,700.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Rôt : 71 broches 2|3 au décimètre.

Il faut 6 lames.

Passage des fils : 3 par brochée.

Faire correspondre les fils *A D* sur les lignes indiquées.

Retrait : 15 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fils gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

588

Désignation des fils :

A, retors, peigné foncé, au titre de 28.000 m.
B, soie organsin au 200.000 m., nuance vive.
C, comme *B*, autre nuance vive,
D, foncé filé au titre de 16.200 mètres.

Nombre de fils à la chaîne : 5.600.

Largeur sur le métier : 1 mètre 66.

Tissu pour le Jacquard

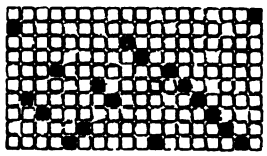
Bas

Tissu pour 10 lames combinées

Bas

Tissage :
1 foncé *A*
1 foncé *D*
1 foncé *A*
—
3 duites.

Figurage de la lame



Côté de la Châsse

Ourdissage
3 foncés *A*
1 fil *B*
17 foncés *A*
1 fil *C*
14 foncés *A*
—
36 fils

Il faut 10 lames comb.
Rot 75 broches au déc.
Passage des fils dans le rot : une brochée à 4 et une à 5 fils.
Il entre 360 duites au décimètre.

Faire correspondre les fils *B*, *C* et duites *D* sur les lignes indiquées

Retrait : 5 0|0 pour employer 450 gram. de fil dégraissé par mètre.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

— 589 —

Désignation des fils :

A, interméd., au titre de 5.400 mètres au kil.
B, foncé au titre de 5.400 mètres au kil.
C, retors au 5.400 mètres, clair et nuance vive.
D, retors au 5.400 mètres, foncé et nuance vive.
Nombre de fils à la chaine: 1.500.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Ourdissage :
1 retors *D*
1 retors *C*
6{1 interméd. *A*
{1 retors *C*
——
8 fils.

Tissu de fond

Bas

Rôt : 43 broches 2|5 au décimètre.

Passage des fils : 2 par brochée.

Il entre 90 duites au décimètre.

Digitized by Google

Tissage uni foncé, *D*.

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt brut.

Poids de fil par mètre d'étoffe finie : 700 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

LA CRISE INDUSTRIELLE

La déposition la plus importante entendue jusqu'à ce jour par la commission d'enquête, est certainement celle de M. Dietz-Monnin, président de la chambre de commerce de Paris, accompagné de MM. Poirrier et Marcilhacy, délégués de la même chambre.

Cette déposition, exempte de toutes les exagérations relevées jusqu'à ce jour dans la plupart des déclarations faites par les syndicats ouvriers, donne les véritables causes de la crise qui sévit en ce moment sur l'industrie parisienne, et nous nous faisons un devoir de faire connaître à nos lecteurs le rapport complet de M. Dietz-Monnin.

La chambre de commerce de Paris ne saurait admettre que la situation actuelle de l'industrie puisse être exactement présentée sous l'aspect d'une crise; il y a malaise, il est vrai, mais il ne se limite pas à la France, et la chambre de commerce a eu l'occasion de l'affirmer dans un précédent rapport.

La situation, y est-il dit, n'est pas entièrement satisfaisante.

Il y a un arrêt relatif. Or, l'arrêt dans le développement industriel d'une nation comme dans celui d'un établissement privé ne constitue pas un péril, mais c'est un avertissement qui appelle des mesures promptes et énergiques.

La chambre de commerce voit dans l'état actuel un malaise; mais elle constate une exagération regrettable dans l'ensemble des dépositions produites à l'enquête parlementaire. Par un sentiment très naturel et très humain, chacun expose ses souffrances et ses griefs à un point de vue exclusif, ainsi que l'a démontré déjà l'enquête sur les tarifs de douane, où les déposants se sont trop préoccupés peut-être de faire valoir leurs intérêts personnels.

Certaines dépositions, par leur retentissement au delà de nos frontières, sont de nature à produire des effets funestes pour notre industrie en détournant les acheteurs d'un marché dont les producteurs font eux-mêmes aveu d'infériorité à l'égard de la concurrence étrangère.

Outre le développement général incontestable de la production depuis quelques années, les dernières expositions démontrent fort heureusement que telle n'est pas la vérité, et que notre industrie possède en elle-même des forces assez vives pour tenir le rang qui lui appartient et pour vaincre le malaise dont elle souffre.

Un ralentissement des affaires atteint aussi les autres nations et il a des causes générales. Ce sont les dépenses improductives résultant de la paix armée, l'excès de production par le développement parallèle de l'industrie dans tous les pays; la propension des affaires aléatoires, à la spéculation et au jeu; la concurrence entre les produits de tous les points du globe, grâce à la rapidité des communications et à la facilité des transports.

En ce qui concerne la France, les causes particulières du malaise de son industrie doivent être attribuées surtout : aux mauvaises récoltes et au phylloxera; aux charges considérables résultant de la guerre; à la réfection de nos moyens de défense; à l'extension excessive des travaux publics de toute sorte; à de nombreuses entreprises commencées n'ayant pas été achevées; à la crise des valeurs mobilières dont les effets continuent à se faire sentir, principalement dans les industries de luxe; au maintien de certains impôts établis à titre provisoire après la guerre, et dont on n'a pu encore obtenir le dégrèvement par suite de la progression constante des dépenses du budget. Cet accroissement des dépenses inquiète le crédit.

A côté des causes générales, il en est d'autres qui sont plus spéciales à l'industrie parisienne. Telles sont : l'exagération des constructions et les spéculations immobilières, d'où une augmentation subite des terrains, du prix de la main-d'œuvre et des matériaux de toute sorte, et la concentration à Paris d'un grand nombre d'ouvriers de l'agriculture et aujourd'hui inoccupés; l'introduction sur le marché de Paris de matériaux ouvrés venant de l'étranger et qu'il est difficile d'établir sur place avec les salaires inscrits à la série de la ville de Paris.

Les causes de l'état actuel ainsi établies à grands traits, il reste à déterminer les remèdes qu'il comporte.

C'est avant tout une rigoureuse économie dans les dépenses publiques, même les plus nécessaires; l'ajournement de toute nouvelle entreprise qui ne serait pas immédiatement productive, et l'affectation des ressources aux travaux en cours les plus utiles au commerce, à l'industrie et à l'agriculture.

La stabilité gouvernementale, ainsi que la constance d'un régime économique libéral sont les conditions indispensables au relèvement de la confiance et du crédit.

Les lois d'économie politique devraient prendre le pas sur les débats de politique pure afin d'activer les solutions impatiemment attendues par le commerce et l'industrie, notamment en ce qui touche à la législation des sociétés, des faillites, des marchés à terme, etc.

Des mesures devraient être prises pour assurer la protection de nos marques de fabriques et de provenance.

Il importerait, afin de remettre en honneur

Digitized by Google

le travail manuel, de développer l'enseignement commercial et industriel et d'encourager les institutions créées dans ce but par l'initiative privée.

Au point de vue parisien, la chambre de commerce doit se faire l'écho des vœux unanimes en faveur de plusieurs mesures qui contribueraient au développement des affaires. Ce sont : la création d'une bourse de marchandises, à Paris, afin de faciliter et de multiplier les transactions : l'amélioration des voies navigables du Nord, de la Seine et de l'achèvement du bassin de la Villette en vue de réduire pour l'industrie le prix de transport des matières premières; la libre introduction des viandes salées d'Amérique, comme élément d'une alimentation à bon marché; pour certaines industries, le renouvellement de l'outillage.

En résumé, si l'industrie française éprouve un malaise en certaines de ses branches, la chambre de commerce y voit un effet inévitable de la transformation économique résultant du développement de la concurrence internationale.

CONSULAT DE FRANCE AU CAIRE

M. le consul de France au Caire vient de prendre des mesures dans le but d'utiliser les nombreuses communications qui lui sont adressées, sous forme de prospectus, d'avis et de renseignements destinés au public, soit par les chambres de commerce de la métropole, soit par de grandes maisons de commerce françaises.

Les communications de ce genre sont classées dans une série de dossiers correspondant à chaque branche de commerce, et la collection en est mise dans une salle de la chancellerie du consulat, à la disposition du public.

Les négociants du Caire sont admis, sans distinction de nationalité, à prendre connaissance de ces dossiers; en outre, chacun est autorisé à emporter un exemplaire des documents qui l'intéressent particulièrement et qu'il trouve au moins en double dans le dossier.

LE COMMERCE AU TONKIN

L'amiral Courbet a adressé au ministre de la marine une lettre qui contient d'intéressants détails sur le commerce au Tonkin. Voici les passages communiqués à la presse :

Toutes les marchandises importées au Tonkin payent un droit *ad valorem* de 10 0/0. Celles qui proviennent de Saïgon n'acquittent que la moitié de ce droit. Elles n'auraient pas à supporter d'autre droit si elles étaient destinées à la consommation tonkinoise; mais si elles doivent passer au Yunnan, il est impossible de dire le montant des taxes dont elles seront frappées par les douanes que la Chine ne manquera pas de placer à la frontière.

En ce qui concerne la nature des produits pouvant trouver un écoulement facile au Tonkin, la seule indication sérieuse que nous possédions nous est fournie par l'examen du tableau des importations pendant ces dernières années. Bien que ces renseignements, fournis par une douane installée dans de très mauvaises conditions, ne soient pas un résumé fidèle du mouvement commercial, on peut cependant les accepter comme suffisamment exacts en ce qui concerne les articles de provenance européenne, parce que ces derniers, apportés par des vapeurs européens, entrent forcément dans le port d'Haï-Phong. Ce sont les suivants :

1° Cotonnades unies (blanc, rouge, bleu clair, bleu foncé ou vert).

2° Cotonnades imprimées (en moins grandes quantités que les précédentes).

3° Velours de soie unis (noir, rouge, bleu, jaune).

4° Velours de laine ou de coton.

5° Lainages communs (genre flanelle anglaise, couleurs variées).

6° Mérinos unis (couleurs variées).

7° Draps ordinaires.

8° Couvertures en laine de diverses qualités.

9° Soieries moirées, de diverses couleurs.

10° Chaussures diverses.

11° Quincaillerie.

12° Horlogerie à bon marché.

Je n'ai pas la prétention de donner une liste complète des articles qui seront demandés plus tard par le Tonkin à l'importation; je ne puis que citer ceux qui le sont actuellement. Il est hors de doute que l'aisance, développée par l'ouverture du pays au commerce et le contact de chaque jour des indigènes avec les Européens, développera chez les Tonkinois le besoin des produits de l'industrie européenne.

Mais à quelles industries faudra-t-il s'adresser pour les satisfaire ? C'est ce que l'avenir et l'expérience pourront seuls nous apprendre, et il serait au moins imprudent de vouloir, dès aujourd'hui, rien préjuger à ce sujet.

L'INDUSTRIE LAINIÈRE A VICTORIA

Le *Textile recorder* de Manchester publie sur l'industrie lainière dans la colonie de Victoria l'article suivant :

« Les fabricants d'articles de laine de Victoria sont au milieu de difficultés dont ils ne se tireront pas de sitôt. Tous les rapports sur la colonie parlent d'une dépression dans les affaires résultant d'un excès de production et déjà plusieurs manufactures ont été fermées. La cause de cette situation du commerce est facile à découvrir. Deux tarifs protecteurs ont été maintenus dans le but de favoriser la fabrication locale, et par suite une impulsion anormale a été donnée à l'érection de nouvelles manufactures et de nouveaux comptoirs, et la production générale s'est accrue. Tout cela a été fait sans qu'on ait suffisamment réfléchi

Digitized by Google

qu'il serait possible de dépasser en très peu de temps les besoins réels de la consommation locale et d'amener ainsi une concurrence ruineuse entre les fabricants, qui devait amener la chute des plus faibles. Des capitaux ont été distraits des entreprises agricoles pour l'établissement de compagnies manufacturières, ils se trouvent maintenant immobilisés et sans rémunération ou entièrement perdus. On a fréquemment soutenu qu'il est légal et souvent efficace pour un pays de protéger de nouvelles manufactures en faisant peser un lourd tarif sur les produits étrangers jusqu'à ce que les industriels aient bien établi leurs industries et soient en état de soutenir la concurrence étrangère. M. John Stuart Mill a accordé l'appui de sa haute autorité à cette doctrine, mais elle doit être appliquée avec discrétion et ce n'a pas été le cas à Victoria. Trop de hâte a été apportée au développement de l'industrie lainière et la concurrence intérieure a amené les résultats désastreux que nous venons de rapporter.

Les avocats de la protection exhortent les manufacturiers à entrer dans le commerce d'exportation, mais les démarches faites dans cette direction n'ont pas amené des résultats encourageants. Les fabricants d'articles de laine de Melbourne ne sont pas en état de produire leurs marchandises à des chiffres aussi bas que les concurrents étrangers; c'est pourquoi ils ne peuvent espérer s'ouvrir un chemin vers les marchés étrangers. Ils se trouvent placés dans cette position malsaine d'être confinés chez eux dans un marché limité et surchargé de marchandises, pour lesquelles il n'y a pas une consommation suffisante. Les effets de la dépression des affaires à Victoria se font déjà sentir en Angleterre. La demande des machines pour l'industrie lainière, qui s'était vivement accrue, a subi un arrêt et non seulement il y a une diminution sensible dans la demande, mais il est à craindre que les constructeurs anglais trouveront dans certains cas leurs clients incapables de tenir leurs engagements. »

EXPOSITION INTERNATIONALE D'HYGIÈNE A LONDRES EN 1884

Le ministre du commerce a adressé aux préfets la circulaire suivante :

Monsieur le Préfet,

Une exposition internationale d'hygiène placée sous le patronage de la reine d'Angleterre doit s'ouvrir le 1er mai prochain, à Londres, au palais de South Kensington.

Cette exposition est divisée en deux branches principales : la première relative à l'hygiène comprenant l'alimentation, l'habillement, le logis, l'école et l'atelier; 2e relative à l'éducation, comprenant l'ameublement et le matériel des écoles primaires, techniques et artistiques.

Afin de faciliter à nos nationaux les moyens de prendre part à l'exposition dont il s'agit, j'ai institué auprès de mon ministère, sous la présidence de M. Wurtz, sénateur, une commission spéciale d'organisation, et en même temps j'ai nommé M. le Dr A. J. Martin, commissaire général de la section française.

Vous trouverez, M. le Préfet, dans le no du *Journal officiel*, du 16 mars dernier, le compte rendu de la première séance tenue par la commission, ainsi que la nomenclature des diverses classes de produits qui seront admis à figurer à l'exposition.

Le comité exécutif a bien voulu, à la prière de l'ambassadeur de Sa Majesté Britannique à Paris, autoriser les exposants Français à transmettre leurs objets dans un délai un peu plus éloigné que celui qui avait été primitivement fixé. Les demandes d'admission seront, en conséquence, reçues jusqu'au 15 avril.

L'emplacement nécessaire est mis gratuitement à la disposition des exposants, qui auront à supporter les frais de transport, allégés des réductions de tarifs qu'il serait possible d'obtenir et les dépenses d'installation et de déménagement de leurs produits. Tous les renseignements dont ils auraient besoin leur seront fournis par le commissaire général de la section française, au ministère du commerce, boulevard St-Germain, 244.

Je vous prie, M. le Préfet, de porter aussi promptement que possible, ces dispositions à la connaissance des chambres de commerce et des chambres consultatives des arts et manufactures de votre département afin que les manufacturiers et les chefs d'atelier, qui ont introduit dans leurs établissements des appareils ou des installations destinées à sauvegarder la santé et la sécurité des ouvriers, puissent, s'ils le jugent convenable, faire figurer soit des modèles réduits, soit des plans à l'exposition de Londres.

Recevez, etc.

Le Ministre du commerce.

Ch. HÉRISSON

CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS

(Extrait du rapport trimestriel du 1er avril 1884.)

FILS DE LAINE.— Le premier trimestre de l'année a été très défavorable à l'industrie du fil cardé : non seulement les ordres ont été rares et les filatures peu occupées, mais encore les prix n'ont résisté que bien difficilement au courant qui tendait à les entraîner vers une baisse exagérée.

Les prix des matières premières qui se rattachent à cette fabrication, ne favorisaient pourtant pas cette tendance, et la situation n'en était ainsi que plus pénible pour nos producteurs.

Le mois de mars est signalé toutefois comme meilleur sous le rapport de la demande. Le

Digitized by Google

nord de la France a passé des ordres d'essai en écrus et en mélangés qui ont été suivis dans la dernière huitaine de confirmations assez importantes. L'Allemagne fait prévoir un courant d'affaires plus suivi. Les autres pays restent calmes et particulièrement l'Ecosse, notre principal débouché, nonobstant l'époque de l'année habituellement la plus active.

L'intérieur du pays traverse sa morte saison annuelle, il est aussi en retard dans la remise des ordres.

En fils peignés, la production a légèrement diminué, la saison d'hiver étant généralement plus calme sur notre place, par suite de l'emploi restreint de ce genre de fils dans les étoffes lourdes.

La température ayant été par trop douce, la la vente du peigné s'est en outre ressentie du manque d'ordres de nos clients de la ville et de l'étranger.

Depuis quelques jours des indices favorables font entrevoir une amélioration.

Les prix ont été faiblement soutenus et peu rémunérateurs.

LAINES.— La première vente publique de laine a été tenue à Anvers du 30 janvier au 7 février; elle comprenait :

8.528 balles	Buenos-Ayres	dont 5.283	balles	vendues.
4.774 —	Montevideo	— 2.911	—	—
540 —	Entre-Rios	— 462	—	—
13 842 balles		7.656 balles vendues.		

Les restes de l'ancienne tonte se vendirent en baisse de 5 c. pour les Buenos-Ayres et de 10 c. pour les Montevideo sur novembre dernier. Pendant toute la durée de cette vente, le ton a manqué d'animation. Les détenteurs ayant des prétentions élevées, peu en harmonie avec l'état des affaires, environ les 2|5 des laines exposées furent retirés. Les petites quantités adjugées en nouvelle baisse doivent revenir à peu près aux prix de novembre. On se plaint généralement dans l'industrie du cardé de ce que la laine de Buenos-Ayres manque de finesse cette année.

A Londres, la vente de laines coloniales a commencé le 12 février pour finir le 15 mars. Les catalogues ont compris :

282.073 balles	d'Australie.
36.737 —	du Cap.
318.810 balles.	

En général les prix ont été plus bas de 1 d. pour les Australie et de 1|2 d. pour les Cap, comparés à ceux de clôture de décembre. Pour le commerce de laine sur notre place, le trimestre écoulé a été mauvais et il s'est traité peu d'affaires. Cependant, depuis quelques jours, on peut constater une légère amélioration, la demande paraissant se réveiller.

FABRICATION.— Nos rapports trimestriels de 1883 constataient le malaise à peu près général de la fabrication lainière de notre arrondissement; le 1er trimestre 1884 semble un peu meilleur, des demandes assez sérieuses se font journellement par le commerce du pays depuis deux mois; cette activité d'affaires doit être attribuée sans aucun doute au temps exceptionnel dont nous jouissons, mais aussi au système préconomisé actuellement par nos négociants; ils commissionnent peu et lorsque par un heureux effet de la température, la saison s'ouvre deux mois avant l'époque habituelle, les besoins sont d'autant plus grands et urgents.

Nous ne pouvons cependant nous faire d'illusion quant à la saison d'hiver; malgré ce beau printemps qui, s'il a une suite, nous promet une vente exceptionnelle des produits d'été, nous craignons beaucoup que l'hiver prochain soit encore une déception.

Notre place n'a pas à se féliciter non plus de la vente d'exportation; celle-ci est toujours peu active et une reprise immédiate ne semble pas probable.

LA FRAUDE DES PRODUITS FRANÇAIS A L'ETRANGER

Depuis longtemps des manœuvres sont employées par des industriels, d'une part, pour faire croire que des produits fabriqués à l'étranger l'ont été en France, et, d'autre part, pour faire bénéficier frauduleusement des produits étrangers de la notoriété dont jouissent les produits similaires français.

Il y a une tromperie pour les consommateurs et une concurrence déloyale au préjudice de nos fabricants et de nos industriels, qui répudient ces manœuvres malhonnêtes.

L'article 1er de la loi du 28 juillet 1824 punit bien ceux qui apposent ou font apparaître par addition, retranchement ou par altération quelconque sur des objets fabriqués, le nom d'un lieu autre que celui de la fabrication, mais, dans un grand nombre de cas, ces pénalités ne peuvent atteindre certaines fraudes. Dans le but de combler cette lacune, M. J. Bozérian vient de déposer sur le bureau du Sénat la proposition suivante qui est également signée par MM. Dietz-Monin, Arbel, Claude, Noblot, Dauphinot, Kiéner, George, Gailly, Viellard-Migeon :

Art. 1er. Les dispositions des articles 7, paragraphes 1er, 10, 11, 12, 13, 14, 17, 18 et 19 de la loi du 23 juin 1857 sur les marques de fabrique et de commerce sont applicables : 1° A ceux qui ont apposé, soit sur des produits fabriqués à l'étranger, ou en provenant, soit sur leurs enveloppes, bandes ou étiquettes des noms, marques, signes ou indications destinées à faire croire qu'ils ont été fabriqués en France ou qu'ils en proviennent; 2° à ceux qui dans le même but ont employé des manœuvres ou combinaisons frauduleuses de nature à tromper sur la véritable origine des produits; 3° à ceux qui, lorsque des produits ont été fabriqués dans une localité étrangère portant le même nom qu'une localité française, ou lorsqu'ils en proviennent, n'ont pas joint au nom de cette localité le nom

Digitized by Google

du pays dans lequel elle est située; 4° à ceux qui ont sciemment vendu, exposé en vente, introduit ou tenté d'introduire en France, ou mis en circulation ces sortes de produits.

Art. 2. En cas de condamnation, la confiscation de ces produits sera prononcée par le tribunal.

En cas d'acquittement la confiscation sera facultative.

S'il y a partie civile en cause, les objets confisqués lui seront remis sans préjudice de plus amples dommages-intérêts, s'il y a lieu.

Art. 3. Le droit de saisie, accordé aux propriétaires de marques par l'article 17 de la loi du 23 juin 1857, pourra être exercé par tous ceux qui se prétendront lésés par les délits prévus par la présente loi.

Art. 4. La saisie des produits visés par la présente loi, ainsi que de ceux tombant sous l'application de la loi du 28 juillet 1824 par suite de supposition de noms de localité, pourra être opérée à la diligence des chambres de commerce agissant dans l'intérêt des commerçants et des industriels de leur ressort.

L'action pourra être intentée à leur requête.

Le pays qui, sous le rapport de la fraude, nous fait la plus grave et la plus dangereuse concurrence, c'est l'Allemagne, que l'article 11 du traité de Francfort rend maîtresse presque absolue de notre marché. L'Allemagne, en effet, ne recule devant aucun moyen pour frauder le commerce français.

C'est ainsi que dans une affaire, dite des draps de Sedan, jugée par la cour de Paris le 3 décembre 1879, affaire dans laquelle il s'agissait de draps fabriqués à Aix-la-Chapelle et introduits en France, certaines pièces, au lieu de porter sur la lisière le nom de drap de Sedan, portaient celui de drap de France, drap de l'exposition. Ces deux dernières indications avaient bien pour objet de faire croire que ces draps allemands étaient des draps français; mais on disait aux fabricants de Sedan, qui poursuivaient l'instance: Est-ce que la localité où vous fabriquez vos produits s'appelle la France? Est-ce qu'elle s'appelle l'exposition? Heureusement que, parmi les draps saisis, il s'en trouvait qui avaient été qualifiés de draps de Sedan; cette fraude suffisait pour permettre et justifier la condamnation.

Combien de faits semblables et aussi probants ne pourrions-nous pas citer?

L'année dernière, raconte le journal la *France*, au cour d'une visite que nous avons faite dans les fabriques de dentelles de Saint-Pierre-lès-Calais, nous avons pu juger *de visu* de la façon dont les Allemands entendent la concurrence.

Ils vont chez un fabricant qui a inventé un nouveau dessin et qui l'a déposé. Ils achètent de ce fabricant une pièce de mille mètres, par exemple, avec le dessin nouveau. Le marché conclu, ils font fabriquer, selon leurs besoins, des articles du même genre qu'ils peuvent livrer, grâce à l'absence d'autres frais que ceux de la matière première et de la main-d'œuvre, à des prix inférieurs. Mais, pour éviter d'être surpris dans leurs opérations par le fabricant ainsi lésé, ils ne vendent jamais à la même maison une plus grande quantité de marchandises que celle qu'ils ont achetée en premier lieu, et dans chacune de leurs ventes, ils donnent leurs pièces comme venant du fabricant français qui en a inventé le modèle.

Les départements du Nord ont particulièrement à souffrir de l'invasion des produits et des industriels allemands. Un de nos amis nous signale encore, entre mille autres du même genre, ce fait d'un grand fabricant de chicorée de Cambrai dont la marque de fabrique et les étiquettes sont audacieusement falsifiées et collées sur des paquets de chicorée allemande.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Bollen.— 158.462.— 13 novembre 1883.— Nouvelle méthode de neutralisation par l'eau pure de l'acide dans les tissus de laine épaillée.

Grison.— 151.454.— 6 octobre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 9 octobre 1882 pour une machine propre à obtenir les dégorgeages, les feutrages, la teinture et les lavages sur toutes espèces de feutres ou d'étoffes, et toutes ces opérations simultanément ou séparément.

Chavanne, Bruyas et Balme.— 156.479.— 5 novembre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 11 juillet 1883 pour une laveuse essoreuse dite hydro-éjecteur-extracteur, propre à l'industrie de la teinture des textiles et autres.

Rosskoten.— 157.936.— 9 octobre 1883.— Perfectionnements aux métiers à filer et à retordre à anneaux.

Shermann.— 158.069.— 16 octobre 1883.— Brosses et coussinets de filature.

Société Klein, Hundt et Cie.— 158.102.— 18 octobre 1883.— Nouveau procédé d'introduction de la laine peignée dans la filature de laine cardée.

Overend.— 158.108.— 19 octobre 1883.— Nouveau système perfectionné d'échardonnage mécanique.

Delescluse.— 158.196.— 24 octobre 1883.— Appareil échardonneur séparant les chardons de la laine entre le tablier de la carde et le premier tambour.

Letalle.— 158.215.— 25 octobre 1883.— Métier continu diviseur à quatre tabliers, pour filature de laine cardée.

Hussun-Honoré.— 158.228.— 20 octobre 1883.— Mouvement pour faire les canettes automatiquement sur les métiers à bras.

Rousseil fils aîné et Cie.— 158.254.— 31 octobre 1883.— Excentrique avec fourchette, renfermé dans une boîte, donnant le mouvement à un peigne battant de carde ou autre machine.

Debargue.— 158.425.— 12 novembre 1883.

Digitized by Google

Maurice, Monchauffée et Cie.— 157.978.— 11 octobre 1883.— Appareil pour varier la vitesse sur les métiers à bonneterie.

Conte.— 149.420.— 12 octobre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 6 juin 1882 pour un système de casse-mèche pour les métiers à filer.

Grignard.— 144.155.— 11 octobre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 7 mars 1883 pour un système automatique à filer la laine.

Paris.— 157.742.— 6 octobre 1883.— Nouveau système de pression pour tous métiers à tisser.

Buhl et Graff. — 157.851. — 4 octobre 1883. — Système amortisseur pour métiers à tisser.

Perret et Dumas.— 157.894.— 10 octobre 1883. — Nouveau système de montage de peigne à tisser.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Blum et Weyl, nouv. et confections, à Gray (Haute-Saône). — Capital social : 70.000 fr.
Lesève et Cie, confections, à Levallois, près Paris.— Capital social : 5.000 fr.
Gauthier et Villot, tissus, r. Vital-Charles, 15, Bordeaux.— Cap. social : 20.000 fr.
Aubouet et Rochon, tailleurs, à St-Amand (Cher).— Cap. social : 30.000 fr.
Solal et Albou, nouveautés, rue Constantine, Bône.
Delattre frères et Cie, peignage de laines, à Douai.

Modifications de Sociétés

Motte frères, filateurs, à Tourcoing.— Capital augmenté de 5.000 fr.
Chauvel et Cie, délainage de peaux de mouton et lavage mécanique des laines, Bordeaux.— Capital social porté à un million de fr.

Dissolutions de Sociétés

Murizon et Davin, draperies, à Elbeuf.— Liquidateurs : les associés.
Aubin et Duhomme, fabricants de draps, rue du Cours, 60, Elbeuf.— Liquidateur : M. Aubin.
Lugiez et Desmedt, confections, à Lille.
Chiffre et Cie, effilochage, à Toulouse.— Liquidateur : M. Gilles.

Déclarations de Faillites

Crombez, md. d'étoffes, à Douai.— Glinel, syndic.
Penard, md de confections, rue Royale, 32, Elbeuf.— Dreyfus, syndic.
Réné, fab. de draps, à Caudebec-lès-Elbeuf.— Frappier, syndic.
Escolle et Jauze, nég. en tissus, cours Belsunce, 1, Marseille.— Barrière, syndic.
Sicard, confectionneur, rue de Cursol, 22, Bordeaux. — Donis, syndic.
Moreau, md de nouveautés, à Compiègne.— Duhazé, syndic.
Weil nég. en draperies, r. J.-J.-Rousseau, 62, Paris. — Bernard, syndic.
Davis, tailleur, av. Champs-Elysées, 93, Paris.— Boussard syndic.
Tanville, tailleur, boul. St-Germain, 258, Paris.— Planque, syndic.
Gauthier, tailleuse, pl. de Chartres, 6, Alger — Chardon, syndic.
Buhler, tailleur, rue de Vienne, 5, Paris.— Bernard, syndic.
Dauche frères, mds-tailleurs, à Troyes.— Chaulet, syndic.
Gervais et Cie, nég. en draps, r. Grémont, Elbeuf.— Dubois, syndic.

Homologation de Concordat

Bridier, négociant en draps, rue St-Honoré, 77, Paris. — Abandon partiel de l'actif et renonciation par six créanciers de prendre part aux répartitions.
Manent, md de nouveautés, boul. Magdeleine, 146, Marseille.— 40 0/0 payables 20 0/0 le suite dans 6 et 12 mois.

Prorogation de Société

Mille et Lecucq, tissus et confections, à Amiens.

Nomination

M. Delerue est nommé comme liquidateur de la société arrivée à son terme, Leclercq et Cie, déchets, à Tourcoing.

REVUE DES MARCHÉS

Havre, 1er avril. — Depuis nos dernières enchères les transactions ont été assez actives, il a été traité 823 balles Plata et 269 balles Chili, sans changement à signaler dans les cours.

Anvers, 5 avril. — La vente publique de laines à Anvers commencera le 16 avril et se terminera le 26 du même mois.

Voici le résumé des quantités déclarées :

Mercredi, 16 avril, 1.000 b. Buenos-Ayres et 900 b. Buenos-Ayres et Montevideo; jeudi 17, 2.200 b. Buenos-Ayres et Montevideo; vendredi 18, 1.800 b. Buenos-Ayres; Samedi 19, 2.250 b. Buenos-Ayres; Lundi 21, 2.350 b. Buenos-Ayres; mardi 22, 1.425 b. Buenos-Ayres et 1.625 b. Montevideo; mercredi 23, 1.800 b. Buenos-Ayres; jeudi 24, 2.200 b. Buenos-Ayres et Montevideo; vendredi 25, 2.200 b. Buenos-Ayres et Montevideo; samedi 26, 1.800 b. Buenos-Ayres.

Londres, 2 avril.—Le comité des importateurs de laines coloniales vient de fixer l'ouverture de la 2e série d'enchères sur notre marché au mardi 29 avril, et de décider qu'on y offrira toutes les laines qui seront arrivées à cette époque. On estime à environ 400.000 balles les qualités disponibles à l'ouverture.

Voici la quantité des arrivages relevés au 5 avril pour cette 2e série d'enchères de laines coloniales :

Sydney		67.581 b.
Port-Philippe		63.781 »
Van-Diémen		4.209 »
Adélaïde		13.011 »
Swan-River		5.286 »
Nouvelle-Zélande		18.218 »
Total Australie		172.086 b.
» Cap de Bonne-Espérance		26.611 »
Ensemble		198.697 »
Réexpéditions probables :		
Australie	42.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	12.000 »	54.000 »
Arrivages actuels		144.697 b.

Digitized by Google

Cargaisons flottantes	Australie 217.999 b.		
	Cap. B.-E 10.304 »		228.003 b.
Arrivages destinés aux enchères . .			373.000 b.
Anciennes existences	Australie .	22.200 b.	
	Cap. de B.-E.	4.800 »	27.000 b
Stock approximatif à l'ouverture			400.000b

Marseille, 4 avril.— Nous n'avons absolument aucun changement à signaler dans la situation de l'article. Le calme s'est plutôt encore accentué; il faut l'attribuer au choix toujours plus réduit de notre stock et aux nouvelles toujours aussi calmes de la Fabrique.

Au moment où on se préoccupe de l'ouverture de la nouvelle campagne, nous ne saurions trop recommander aux importateurs de tenir compte des cours qui se pratiquent sur les lieux de consommation et d'en faire la base de leurs opérations. Ils éviteront ainsi de nouveaux mécomptes.

Les ventes de la quinzaine ont été d'environ 1.400 balles.

Bordeaux, 4 avril.— Les prix payés pendant les trois séances de vente publique sur notre place établissent 10 à 15 cent. de baisse sur la vente de janvier selon le mérite de la marchandise.

Bordeaux, 9 avril.— La situation sur notre marché est loin de s'être améliorée et nos enchères de peaux de mouton des 3, 4 et 5 courant en ont supporté le contre coup. Quoique les acheteurs aient été aussi nombreux que d'habitude, la 1re séance a été nulle; à la deuxième et troisième séance, deux vendeurs ayant accepté une baisse de 10 cent. sur les cours de février, les enchères ont été plus animées, mais sans entrain. Sur 4.500 balles présentées, environ 1.500 balles ont été vendues; 500 balles de haute laine mérinos et 1a de 160 à 167,50 les 100 kos pour les Buenos-Ayres et de 165 à 190 les 100 kos pour les Montevideo.

Les épidémies et déchets ont été payés de 45 à 130 fr. les cent kil.; les agneaux ont été payé selon mérite de 80 à 135 fr.

Notre stock se compose de 4.000 balles en bonne partie de 1/4 à 3/4 laine.

Si les importateurs avaient consenti à faire 5 à 10 centimes de plus de baisse, il se serait traité beaucoup plus d'affaires.

La vente à l'étranger des laines lavées n'est pas sans danger pour les exploiteurs de peaux de mouton; des affaires traitées en Allemagne et obtenues ont été déplorables.

Chiffons de laine.— Les affaires en chiffons de laine sont assez actives. La vente des bas, tricots et cache-nez laisse toujours à désirer, mais malgré cela, les maisons sérieuses qui classent et épurent bien leurs marchandises et qui les offrent suivent les cours établis, continuent à faire des affaires suivies. Celles au contraire, qui ne remplissent pas ces deux conditions essentielles, réclamées aujourd'hui par l'industrie lainière et l'effilochage, ne sauraient prétendre à un écoulement facile ni rémunérateur de produits mal classés et mal épurés.

C'est donc dans la différence d'opérer que résident les affaires. Celui qui traite bien sa marchandise par lui-même arrive à un bon résultat, tandis que celui qui achète et qui revend, sans se rendre bien compte de ce qu'il expédie, est souvent sujet à des pour-comptes ou à des réductions de prix, qui lui empêchent de faire des affaires suivies et rémunératives.

Laines renaissance.— La vente de la laine régénérée est relativement bonne, surtout si nous tenons compte de la concurrence faite par l'industrie lainière à l'effilocheur proprement dit.

On sait, et nous l'avons répété bien des fois, que la fabrique lainière produit elle-même une partie des laines effilochées qu'elle emploie, et que même plusieurs fabricants en produisent plus que pour leurs besoins et cèdent leur supplément à quelques confrères.

Mais ce qui doit donner bon espoir à l'industrie de l'effilochage, c'est de voir que la fabrique lainière tant française qu'étrangère fait un emploi toujours croissant de la laine régénérée, et cela pour arriver à produire des articles bon marché qui puissent soutenir la concurrence.

Nous pensons donc que d'ici peu une meilleure situation sera faite à l'industrie de l'effilochage et qu'une ère de prospérité lui est réservée. (*Journal des chiffons*).

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

Rhône, mairie de Lyon, le 21 avril 1884.— adjudication de fournitures des uniformes destinés à l'habillement des bataillons scolaires de la ville de Lyon, pendant les années 1884-85 et 1886.

La dite fourniture est élevée à 26.000 fr.

L'adjudication aura lieu par soumissions cachetées; elle sera tranchée en faveur du soumissionnaire qui aura fait le plus fort rabais sur le prix maximum de 26 fr. par uniforme indiqué au cahier des charges.

Pour plus amples renseignements voir le dit cahier, 1re division, bureau de l'instruction publique.

Le lundi 28 avril 1884, à 2 heures, il sera procédé à Paris, dans une des salles de l'hôtel de l'Intendance militaire, rue St-Dominique, 18, par soumissions cachetées, de la fourniture de 27.000 ceintures de laine de zouaves.

Cette fourniture sera divisée en quatre lots dont la composition est indiquée au cahier des charges.

Le public est admis à prendre connaissance du cahier des charges et du modèle type dans

Digitized by Google

tous les magasins administratifs d'habillement de l'intérieur et dans ceux d'Alger, d'Oran et de Philippeville.

Les demandes d'admission à soumissionner accompagnées des pièces exigées par l'article 4 du cahier des charges, devront être remises au sous-intendant militaire chargé du service des magasins centraux de Paris, le 17 avril courant, à 4 heures du soir au plus tard.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

UNE GRANDE PARTIE DE

VÊSTES EN TRICOTS DE CHEMISES

EST OFFERTE PAR

GUILLAUME SONNTAG

BERLIN O,

Blumenstr, 37.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE

connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
2 Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester ; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale, BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 18 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mecaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE
DE
GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN
FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON
CLICKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR
LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION
AUCUN DÉCHET
Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR
EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY
LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE | No 8 | 30 AVRIL 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal ; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 113.— Production de tissus en laine, 114.— Nouveau genre de fil et de tissu, 114.— Fabrication des fils retors, 114.— Montage : genre été, 114.— Procédés pratiques de teinture, 115.— Emploi de l'acide carbonique liquide, 116.— Le chlorure de magnésium, 117.— Rapports consulaires, 117.— La crise industrielle, 118.— Les exportations vers l'Australie, 119.— Taxes postales, 120.— Laines et articles en laines, 121.— L'industrie roubaisienne, 121.— Nouveaux brevets intéressant l'industrie lainière, 123.— Renseignements commerciaux, 123.— Revue des marchés, 124.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 avril 1884.

L'amélioration qui s'était manifestée pendant ces derniers temps semble s'arrêter, et il n'y a guère qu'à Roubaix-Tourcoing et à Louviers où l'on rencontre une majorité de manufacturiers à peu près satisfaite de la situation.

Voici quelques chiffres sur le commerce extérieur de la France pendant le premier trimestre de l'année courante, comparés à ceux fournis par la période correspondante de 1883 :

Les importations de laine ont atteint 111.126.000 fr. contre seulement 85.878.000 fr. l'an dernier. Les tissus de laine de fabrication étrangère ont perdu environ cinq millions de francs à leur importation en France, sur les vingt-six millions qu'ils avaient obtenus l'année dernière.

A l'exportation, les laines françaises ou francisées ne figurent que pour 18.446.000 francs, c'est une diminution de 4.405.000 fr. sur le chiffre de 1883. Les tissus de laine exportés n'ont atteint que 77.710.000 fr.; c'est une baisse de 28.004.000 fr. sur les exportations de l'an dernier qui avaient atteint 105.714.000 francs.

Cette situation n'est pas particulière à l'industrie des tissus de laine, car les tissus de soie, de coton, de lin et de chanvre perdent également beaucoup à l'exportation, ainsi du reste que presque tous les articles manufacturés en France : la différence en moins des exportations des produits français perdant le premier trimestre de l'année courante, par rapport à 1883, se chiffre par 74.751.000 fr., mais on voit que l'industrie lainière entre dans cette baisse pour une forte part.

Le tableau du commerce de la Belgique avec l'extérieur pendant les deux premiers mois de l'année courante accuse :

A l'importation, une diminution de 7.000 k. de fils de laine sur 1883, une diminution aussi, mais insignifiante, sur les draperies; une augmentation de 21.000 fr. sur les tissus lourds, et une augmentation de 569.000 francs sur les tissus légers.

A l'exportation, une augmentation de 90.000 kil. de fils de laine, une augmentation également de 36.000 kil. sur les draps, une autre de 7.000 kil. sur les tissus lourds et encore une augmentation de 16.000 fr. sur les tissus légers.

D'après les documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, voici le résumé des affaires faites avec l'extérieur dans les trois premiers mois de cette année, en comparaison avec l'exercice correspondant de 1883.

A l'importation, les filés de laine pure ou mélangée se sont élevés depuis le premier janvier jusqu'au 31 mars à 9.297.800 fr.; c'est une diminution de 527.650 francs. Les tissus de laine ou laine et coton ont acquis le chiffre de 28.801.500 francs; c'est une augmentation de 3.419.900 fr.

A l'exportation, on ne constate que des augmentations. Les filés de laine peignée et cardée qui ont quitté les ports du Royaume-Uni depuis le commencement de la présente année, sont représentés par 18.717.350 francs; c'est une différence en plus de 1.461.475 francs. Les draperies et tissus pour hommes ont atteint le chiffre de 68.160.275 francs, c'est encore une augmentation de 4.003.975 francs. Enfin, les étoffes en laine peignée, les tissus pour robes et lainages légers ont acquis une plus-value de 11.393.650 fr. et ont atteint 49.805.325 fr. à l'exportation depuis le premier janvier.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

—

PRODUCTION DE

TISSUS EN LAINE

avec des matières de toutes qualités

Par M. Chaux.

—

M. Chaux s'est proposé d'employer les laines communes et difficiles à filer, dans la fabrication d'articles relativement fins tels que flanelles, etc.

A cet effet, l'inventeur commence par associer les grosses laines et les cotons, soit en cardant ensemble les fibres animales et végétales, soit en enveloppant un fil de coton avec un fil de laine. Ces fils mixtes constituent tantôt la chaîne et la trame de l'étoffe, tantôt la chaîne seulement, ou bien la trame, à l'exclusion de la chaîne.

Quoi qu'il en soit, après tissage, l'étoffe est immergée dans un bain d'épaillage afin de détruire la fibre végétale qui formait le soutien de la laine; la contexture ne se trouve pas modifiée de façon à compromettre la solidité de l'étoffe qui acquiert du moelleux et de la souplesse.

Nouveau genre

DE FIL ET DE TISSU

Par M. Bouisset.

—

L'inventeur, après avoir disposé sur le métier à tisser, une chaîne dont les fils sont groupés par faisceaux plus ou moins écartés les uns des autres, fait pousser les duites dans un ordre analogue, c'est-à-dire en laissant de place en place des lacunes transversales. Le tissu se présente donc sous l'aspect d'un canevas. En avançant vers la poitrinière du métier, les intervalles ménagés entre les faisceaux longitudinaux servent de chemins à des lames coupantes, qui tranchent les groupes transversaux et les laissent retenus dans les fils de chaîne sous forme de flocons.

On démonte alors le métier, on imprime à chaque faisceau longitudinal une torsion suffisante pour que les susdits flocons ne s'échappent pas et l'on tisse avec les fils floconés comme avec une trame quelconque.

Fabrication des FILS RETORS

Par M. Olombel fils.

—

Depuis longtemps, on a proposé divers moyens pour supprimer le doublage et obtenir économiquement, à la carde finisseuse, la juxtaposition de mèches de laine diversement colorées.

Portés derrière le métier à filer comme une préparation unicolore, ces « boudins » forment un produit offrant beaucoup d'analogie avec les moulinés ou retors de couleurs multiples.

M. Olombel fils revendique un dispositif destiné à faciliter le « mariage » des deux nuances à assembler. Au-dessous du rouleau-ensouple, qui reçoit directement les boudins de la carde, est montée parallèlement une seconde ensouple, préalablement garnie de la préparation également boudinée, mais de couleur différente. Ce second cylindre se déroule avec une vitesse égale au développement du premier, de sorte que les boudins dirigés dans les guides mêmes de la carde se juxtaposent régulièrement sans donner lieu à une sorte de chinage ou de mélange incomplet, comme il arrive lorsque les nuances distinctes sont cardées simultanément sur la même machine.

MONTAGE. — *Genres Eté*

—

—590—

Désignation des fils :

A, fond filé au titre de 17.100 m. au kil. tordu à droite.

B, fond filé au titre de 17.100 m. au kil. tordu à gauche.

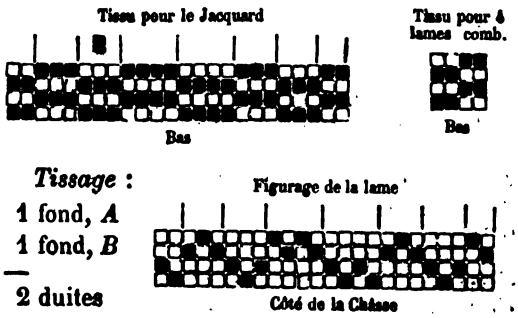
Nombre de fils à la chaîne : 4.000.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Rôt : 75 broches 1|3 au décimètre.

Il faut 4 lames combinées.

Passage des fils dans le rôt : voir les divisions du haut des figures.



Tissage :

1 fond, *A*

1 fond, *B*

—

2 duites

Ourdissage uni *A*.

Il entre 400 duites au décimètre.

Retrait au foulage : nul.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 675 grammes.

Digitized by Google

— 591 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 16.200 mèt. au kil., nuance foncée, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.

B, comme *A*, foncé et intermédiaire.

C, comme *A*, foncé et clair

Nombre de fils à la chaine: 2.200.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 3 lames.

Ourdissage :
2 retors *B*
1 retors *A*

3 duites

Tissu de fond

Bas

Tissage :
1 retors *A*
2 retors *C*

3 duites

Rot : 42 broches 3|5 au décimètre.

Passage des fils : 3 par brochée.

Il entre 150 duites au décimètre.

Faire correspondre les retors *A* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil par mètre d'étoffe finie : 675 grammes.

— 592 —

Désignation des fils :

A, foncé filé, au titre de 11.700 mèt. au kil.

B, retors composé de 2 fils au 23.400 m., foncé à clair, retordus sur le détors, 70 tours au décimètre.

Ourdissage:
2 retors *B*
2 foncés *A*

4 fils.

Tissu de fond

Bas

Tissage :
2 foncés *A*
2 retors *B*

4 duites.

Nombre de fils à la chaine : 2.700.

Il faut 4 lames.

Passage des fils dans le rot : 4 par brochée.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Rot : 39 broches 1|4 au décimètre.

Il entre 200 duites.

Faire correspondre les retors *B* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 18 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fils gras par mètre d'étoffe finie : 675 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

PROCÉDÉS PRATIQUES
DE TEINTURE

Brun pour drap.

Pour 9 kil. de drap :

Faites bouillir dans un sac :

4 kil. de fustet;
500 gr. de sandal rouge;
500 gr. de sumac.

Mettez le drap et laissez bouillir pendant une heure.

Refroidissez, puis foncez avec 170 grammes de vitriol vert.

Manœuvrez bien et, lorsqu'il sera devenu tout à fait froid, enlevez et lavez.

Brun rougeâtre pour laine cardée.

Pour 200 kil. de laine :

Faites bouillir pendant une heure avec 4 kil. de chromate de potasse et un litre d'acide sulfurique.

Le lendemain, teignez dans un bain à 100° C. contenant :

100 kil. de santal rouge et une décoction de 50 kil. de bois rouge.

Mettez et faites bouillir pendant une heure et demie.

Ajoutez alors :

2 kil. de vitriol bleu;
1 kil. de vitriol vert;

Faites bouillir encore trente minutes, et laissez dans le bain pendant autant de temps.

Olive foncé pour laine cardée.

Pour 100 kil. de laine :

Faites bouillir pendant une heure et demie dans un bain contenant :

20 kil. d'alun;

Digitized by Google

2 kil. de chromate de potasse;
2 kil. de bichlorure d'étain.

Le lendemain, teignez dans un bain contenant :

10 kil. d'extrait de fustet;
10 kil. d'aniline orange R.

Faites bouillir pendant une heure.

Ajoutez alors un demi-litre d'acide sulfurique et faites bouillir encore pendant quinze minutes.

Enlevez et lavez.

Olive clair pour laine angora.

Pour 5 kil. :

Mordancez pendant une heure, avec 160 gr. de chromate de potasse.

Enlevez et préparez un bain contenant :

2 kil. 250 de fustet.

Mettez et faites bouillir pendant trente minutes, ensuite ajoutez graduellement 20 gr. de solution de campêche.

On peut foncer avec très peu de vitriol vert, mais avec précaution.

Orange vif pour laine angora

Pour 5 kil. de laine :

Mettez dans un bain à 100° C. contenant :

5 kil. de quercitron;
120 gr. de sel d'étain;
64 gr. d'acide hydrochlorique;
320 gr. d'alun.

Faites bouillir doucement pendant une heure et ajoutez :

240 gr. de cochenille;
30 gr. d'acide hydrochlorique.

Enlevez et lavez.

Bleu foncé pour laine.

Pour 50 kil. de laine.

Faites bouillir pendant une heure et demie dans un mordant composé de :

7 kil. d'alun;
2 kil. de chromate de potasse;
2 kil. 500 d'acide oxalique;
625 gr. de sel d'étain.

Enlevez et laisser égoutter dans des paniers pendant 24 heures.

Teignez dans un bain contenant :

42 kil. 500 de bois de campêche;
300 gr. d'acide sulfurique.

Laissez refroidir dans le bain, enlevez et lavez.

Noir pour drap double.

Pour 50 kil. de drap.

Après avoir bien trempé le drap, mordancez pendant une heure et demie dans un bain contenant :

1 kil. 375 de chromate de potasse;
500 gr. de vitriol bleu;
250 gr. d'acide sulfurique.

Enlevez, égouttez et le lendemain teignez dans un bain contenant :

74 kil. de campêche;
4 kil. de fustet;
4 kil. de sumac.

Mettez le drap, chauffer graduellement et faites bouillir doucement pendant une heure 45 minutes.

Manœuvrez cinq fois.

Enlevez et lavez dans de l'eau additionnée d'un peu d'esprit de sel ammoniac.

Bleu pour laines.

Pour 45 kil.

Faites bouillir dans un bain contenant :

8 kil. d'alun;
2 kil. 500 de tartre;
750 gr. d'acide oxalique;
375 gr. de chlorure d'étain;
500 gr. de chromate de potasse.

Enlevez et faites bouillir pendant 1 heure et demie dans un autre bain contenant :

18 kil de campêche;
2 kil, d'esprit de sel ammoniac.

(Le Moniteur de la teinture).

EMPLOI DE L'ACIDE CARBONIQUE LIQUIDE

dans l'industrie

Le chimiste Lohmann a donné à l'institut polytechnique de Berlin, une conférence au sujet de l'acide carbonique à l'état liquide; nous en reproduisons le compte rendu.

L'orateur a exposé d'abord la méthode suivie pour obtenir l'acide carbonique à l'état liquide; état sur lequel il présente, à la température ordinaire, une force d'expansion de 75 atmosphères, laquelle se réduit à 36 atmosphères à 0°. L'acide carbonique à l'état liquide est une substance huileuse qui nage sur l'eau et n'est pas susceptible de se mélanger avec cette dernière; son poids spécifique est à 10° de 0,9989 et à 0° de 0,94. Dès que la pression à laquelle il est soumis cesse, l'acide carbonique liquide passe à l'état gazeux; cette transformation se fait très rapidement et la chaleur absorbée est telle que l'on a pu observer des températures de 75d c. Une partie de l'acide se solidifie alors et on obtient une substance cristalline, blanche comme la neige.

Pour la production de températures très basses et pour la fabrication de la glace artificielle, l'emploi de l'acide carbonique liquide serait tout indiqué, n'était la pression énorme à laquelle devaient pouvoir résister les appareils et, par suite, leur prix élevé.

Le Dr Rayd a utilisé l'acide carbonique liquide pour l'extinction des incendies, en le faisant agir directement sur le feu. A Berlin, on essaye

Digitized by Google

en ce moment une pompe à incendies, à gaz et à vapeur, dans laquelle l'acide carbonique fournit la force motrice en attendant que la chaudière ait une seule pression suffisante. Dans les usines Krupp, l'acide carbonique liquide a été employé avec succès à la production de fontes spéciales. Enfin, on s'en sert également pour la fabrication de l'eau gazeuse et pour débiter la bière en tonneaux.

Comme force motrice servant à actionner de petites machines, l'acide carbonique liquide n'a encore guère d'emploi, il faudrait pouvoir utiliser le gaz qui s'échappe après avoir travaillé dans la machine.

Le transport de l'acide carbonique liquide se fait dans des ballons en fer éprouvés à une pression de 250 atmosphères, soit plus du triple de la force expansive de l'acide à la température ordinaire.

LE CHLORURE DE MAGNÉSIUM

ET SON EMPLOI DANS L'INDUSTRIE TEXTILE

Le chlorure de magnésium est un sel blanc qui attire avidement l'humidité et qui, par conséquent fond facilement en formant un liquide limpide ou plutôt incolore, d'un poids spécifique assez considérable, de réaction neutre et de qualité antiseptique, mais non délétère.

Le chlorure de magnésium peut être employé avec avantage pour toutes les matières que l'on veut conserver dans un certain état d'humidité, tout en les garantissant contre la moisissure et la rancissure. C'est à ces qualités qu'il doit son emploi dans l'industrie textile, où il sert soit comme addition à l'apprêt, soit pour rendre souples et brillants les fils à tisser, soit pour carboniser la laine artificielle

Le mode d'emploi de chlorure de magnésium est très simple : on le dissout dans de l'eau, chaude ou froide, à raison de deux parties d'eau sur 1 partie chlorure de magnésium, et on ajoute cette solution, pesant environ 32-35° Bé, à la masse d'apprêt, qui généralement est préparée avec de l'amidon de blé ou de pomme de terre et mélangée avec du kaolin. La quantité à mettre varie suivant le degré d'humidité que l'on veut donner aux fils et tissus; on peut aller jusqu'au poids égal d'amidon et de chlorure de magnésium.

Les avantages que l'emploi du chlorure de magnésium présente sont les suivants :

Les fils deviennent et restent souples au toucher; ils ne s'effilochent pas ni ne se rompent, le tissage est beaucoup plus facile même par un temps chaud et sec; l'aspect des pièces finies est brillant, les couleurs sont plus vives.

La carbonisation de la laine, enfin, se pratique d'une façon générale avec le chlorure de magnésium, qui se décompose sous l'action d'une forte chaleur en acide muriatique et chlorure de magnésium basique; l'acide muriatique, devenu libre, détruit tout les fibres végétales qui se trouvent mélangées à la laine.

RAPPORTS CONSULAIRES

ANALYSE D'UN RAPPORT DU CONSUL SUISSE A GALATZ

Les affaires avec Galatz sont peu faciles : les métaux viennent en grande partie de Sibérie, grâce à l'abaissement des frais de transport; pour les tissus, c'est l'Angleterre qui a presque le monopole. Cependant, on pourrait placer des mouchoirs de coton, de 75 centimètres en carré, à la condition que les bordures soient de dessins variés et tranchent bien sur le fond; il faudrait aussi avoir soin de renouveler les dessins.

Les articles de blanc viennent de Moravie, et une maison de Bade s'est acquis une bonne clientèle pour les étoffes de pantalons.

Les mousselines viennent presque exclusivement de Nottingham, les broderies ne sont recherchées que dans les villes.

Les soieries sont presque toutes achetées à Paris.

Les articles que l'on tire d'Angleterre et que les fabricants du continent pourraient fournir à aussi bon compte sont : les toiles de laine imprimées de 75 centimètres carrés; les tissus de laine, tels que mérinos, thibets, cachemires, flanelles unies, la bonneterie.

Depuis quelques années, l'Allemagne essaie de faire à l'Angleterre, et non sans succès, une concurrence pour les calicots.

L'ensemble des transactions, en 1883, a été normal; les prix étaient peu élevés, par contre le change s'est élevé jusqu'à 5 0[0.

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL SUISSE A ODESSA

Exportations et importations en 1883.

La valeur totale de l'exportation en marchandises du port d'Odessa a été, en 1883, de 85.687.865 roubles. En 1882, elle n'était que de 61.871.282 roubles. Il a donc été exporté, en 1883, pour 23.816.583 roubles de plus que l'année précédente. Ce sont les céréales qui ont surtout contribué à déterminer cette augmentation; mais elle est due aussi à beaucoup d'autres articles dont l'exportation a pris des proportions plus considérables; c'est le cas des bois de construction, des planches, des alcools, des tourteaux oléagineux et d'autres articles encore.

L'importation des marchandises par le port d'Odessa ne s'est élevée en 1883 qu'à roubles 43.167.956. En 1882 elle était de roubles 46.205.087 ce qui accuse une diminution de roubles 3.037.131.

Déjà l'année précédente il y avait une diminution de plus de trois millions de roubles; ceci prouve à l'évidence que l'industrie russe ne peut que prospérer et soutenir avec avantage la concurrence des manufactures étrangères; elle est déjà parvenue à rendre impossible l'importation

Digitized by Google

de certaines qualités d'étoffes de soie, de laine et de coton; aussi l'introduction des articles de Glaris, qui étaient l'objet d'un grand commerce il y a quelques années encore, a-t-elle complétement cessé; il en est presque de même des soieries de Zurich et de Bâle; seules les broderies de Saint-Gall soutiennent encore la concurrence; les tissus élastiques d'Argovie enfin ont déjà de la peine à lutter contre ceux des fabriques de Russie.

LA CRISE INDUSTRIELLE

ET LE SERVICE MILITAIRE

En présence de la crise industrielle qui existe actuellement et dont il est impossible de méconnaître la gravité, le commerce se préoccupe avec raison du projet présenté au Parlement et ayant pour objet d'établir le service militaire de trois ans.

Dans une lettre adressée au président du conseil des ministres, la chambre de commerce de Rouen déclare que, si l'obligation de consacrer trois années consécutives au service des armes ne comporte point d'exception, il en résultera un grave dommage pour le développement intellectuel et économique de la France.

Elle ajoute : l'agriculture, l'industrie et le commerce, qui constituent les principales sources de la richesse publique ont, aujourd'hui plus que jamais, besoin de toute la sollicitude du pouvoir. Le moment paraîtrait bien mal choisi pour ôter aux jeunes gens qui se destinent aux travaux les plus féconds de la paix, les facilités que la loi du 27 juillet 1872 a voulu leur accorder. Nous serions plutôt tentés d'adresser à cette loi le reproche de n'avoir point fait assez pour les hautes études professionnelles. Nous croyons qu'il conviendrait de placer dans la situation prévue par l'article 53 de la loi militaire les élèves diplomés de l'Institut national agronomique, ceux des écoles départementales d'agriculture et ceux des écoles supérieures de commerce et d'industrie.

Enfin, il nous paraîtrait également opportun de modifier l'article 61 de la même loi, à l'effet d'accorder les facilités aux jeunes Français qui voudraient s'établir d'une manière fixe dans les colonies lointaines. Ces facilités devraient, d'ailleurs, être entourées de garanties, afin de les empêcher de dégénérer en abus.

La chambre de commerce de Bordeaux a, de son côté, adressé à M. Jules Ferry une longue lettre sur le même sujet; elle soutient la nécessité de conserver le volontariat d'un an, sauf à en modifier les conditions et regrette que l'on entoure en France de trop peu de considération les grandes carrières productives de l'agriculture, de l'industrie et du commerce.

« Ces carrières, dit-elle, font la richesse et la gloire des états; elles seules donnent leur raison d'être aux carrières non moins glorieuses appelées *libérales*, par une vieille réminiscence classique; aussi nous permettrons-nous d'insister pour que désormais le législateur se préoccupe davantage des moyens de faire obtenir aux agents des trois grandes industries productives par excellence le temps nécessaire pour acquérir la science technique devenue indispensable, et sans laquelle la France ne pourrait plus désormais occuper un rang distingué parmi les nations.

Nous demandons, en conséquence, que le volontariat d'un an soit maintenu, alors même que le Parlement voterait le service de trois ans, et qu'aux titres énumérés à l'article 53 de la loi du 27 juillet 1872 soient ajoutés :

« Celui d'élève diplômé de l'institut national agronomique ou d'une école d'agriculture fondée par l'état ou un département;

« Et celui d'élève diplômé d'une école supérieure de commerce et d'industrie subventionnée par une chambre de commerce ou par une municipalité.»

Elle aborde ensuite la question non moins importante de l'exemption accordée aux jeunes Français qui vont s'établir hors d'Europe.

Remontant jusqu'à Colbert, la Chambre de commerce cite l'ordonnance de 1681 par laquelle des titres de noblesse étaient accordés aux roturiers qui fondaient des établissements dans les colonies. Elle fait remarquer qu'en Allemagne on donne des permis d'expatriation, parce qu'on estime avec raison qu'un jeune homme, bien placé à l'étranger, est une force nouvelle ajoutée à celle qui reste dans le pays.

Elle reproduit le vœu suivant adopté par le conseil général du Nord sur la proposition de M. Seydoux l'un de ses membres.

En Allemagne, tout jeune homme muni d'un certificat de capacité quelconque, obtient l'exemption de tout service militaire s'il prend l'engagement de séjourner un certain temps dans quelque ville d'Australie ou de l'Orient.

La Belgique fait plus encore : tout jeune homme sorti diplômé de l'institut commercial d'Anvers est de droit exempté du service militaire s'il émigre hors d'Europe. Il peut contracter un engagement de séjour dans telle ou telle ville du Japon, de l'Australie, de la Chine : le gouvernement en échange lui sert une pension de 6.000 fr. pendant trois années, sous forme de bourse de voyage.

N'oublions pas enfin que tout agent consulaire a dû faire un stage dans une maison de commerce de la ville où il doit résider.

Le consul belge n'est pas seulement un agent diplomatique sans cesse en quête d'avancement et de changement, c'est aussi un agent commercial, attaché à la ville, à la contrée où sont engagés ses intérêts et souvent sa fortune; les consuls sont plus stables; le commerce s'en trouve beaucoup mieux, et la diplomatie ne s'en trouve pas plus mal.

Jusqu'ici nous n'avons rien fait pour favoriser l'émigration. L'émigré n'est dans aucun cas

Digitized by Google

dispensé du service militaire; s'il revient en France, on le considère comme déserteur. Fût-il aux antipodes, il est, en cas de guerre, contraint de rejoindre dans les trois mois le corps auquel il appartient.

Les commissions de recrutement examineront consciencieusement si la demande de permission d'émigration a pour but caché de se soustraire à l'obligation de servir dans l'armée active ou dans la flotte, et, si cela n'est pas le cas, délivreront le certificat respectif: mais, dans le cas contraire, elles le refuseront. (*Réglement concernant l'obligation militaire dans l'armée allemande*).

Enfin la Chambre conclut ainsi :

1° Maintien du volontariat d'un an, en ajoutant à l'énumération de l'article 53 de la loi de 1872, les élèves diplômés de l'Institut national agronomique, ceux des écoles nationales ou départementales d'agriculture et ceux des écoles supérieures de commerce et d'industrie.

2° Modification de l'article 61 de la même loi et exemption du service accordée, entre vingt et trente ans, aux jeunes Français qui, ayant justifié d'une certaine instruction militaire, contracteront l'engagement de s'établir pendant dix ans au moins dans une colonie française ou étrangère.

Il faut espérer que ces sages conseils donnés par des hommes compétents au gouvernement et aux chambres, ne seront pas sans influence sur la décision qui va être prise.

La Chambre des députés se trouve en présence du projet implacable — nous pourrions dire brutal — de la commission, qui prétend faire passer tous les jeunes gens valides sous le niveau égalitaire du service de trois ans; c'est de la démocratie par abaissement

Aussi, ce projet donne-t-il lieu à de vives critiques.

On est justement effrayé des conséquences d'un tel système sur l'exercice des professions dites libérales et les chambres de commerce dont nous venons de citer les observations ont nettement établi que ces conséquences ne seraient pas moins graves au point de vue des trois grands éléments de la richesse nationale; l'agriculture, l'industrie et le commerce.

Il est donc de toute nécessité de répudier le système trop absolu de la commission, et, d'ailleurs, on se demande pourquoi la France se croirait obligée de supprimer le volontariat d'un an alors que l'Allemagne l'a maintenu; on comprendrait que cette faveur cessât d'être accordée à la fortune et qu'elle fût attribuée sans distinction à tous ceux qui, par un examen sérieux passé d'une manière satisfaisante, prouveraient avoir une capacité réelle au point de vue du service militaire.

(*Le Courrier.*)

LES EXPORTATIONS VERS L'AUSTRALIE

On écrit de Melbourne à la chambre de commerce de Verviers :

Comme vous le savez sans doute, le gouvernement de la colonie de Victoria a nommé une commission chargée d'étudier les bases pouvant servir au remaniement du tarif des douanes en vigueur actuellement. Cette commission, après de nombreuses séances d'investigations, vient de terminer son rapport qui sera bientôt porté devant le Parlement colonial pour y être discuté.

Parmi les nombreuses modifications proposées pour la diminution ou l'augmentation des droits existants, il en est une se rapportant à un article qui vous intéresse de près; je veux parler des droits sur les tissus de laine « *woollens in the piece.* »

Cette modification doit vous intéresser d'autant plus que, dans ces derniers temps, Verviers a réussi à se créer un courant d'affaires très suivi avec ces parages. Les droits actuellement perçus sur les draperies sont, comme vous le savez, de 15 0|0 *ad valorem* et la commission propose de les porter à 20 0|0.

Le principal motif de cette augmentation du droit d'entrée est la position critique dans laquelle se trouve momentanément l'industrie drapière de la colonie.

Permettez-moi de vous rappeler en passant, ce que je disais dans le rapport que j'ai eu l'honneur de vous soumettre après la clôture de l'exposition internationale de Melbourne. L'opinion que j'exprimais alors sur l'avenir de cette industrie soutenue par la protection est pleinement confirmée aujourd'hui.

Depuis quelques saisons les « woollen mills » (fabriques de draps) ont été sans ordres et, le stock s'accumulant sans cesse, les compagnies se sont vues dans l'obligation de l'écouler en faisant appel aux soumissions publiques (tenders).

Ainsi le Ballarat Woollen Mill a vendu 50.000 yards de tweeds (étoffes) à un prix moyen de 2/1, alors que la matière première seule est estimée à une valeur plus élevée.

D'autres fabriques ont suivi cet exemple. Cette crise si funeste n'est pas encore à sa fin et ces ventes forcées ont paralysé les affaires.

A ce sujet un journal industriel du pays écrit ce qui suit :

« Dans ces derniers temps, on s'est beaucoup occupé de discuter les causes de la crise qui a frappé notre industrie drapière.

« On attache peu d'importance à l'explication avancée par certaines autorités, qui disent qu'il y a un excès d'importation d'étoffes anglaises et continentales sur le marché, mais l'opinion plus générale est que le manque de succès de la manufacture coloniale doit être attribuée à ce qu'elle est défectueuse.

« D'abord, dit-on, les nuances ne sont pas bonnes, elles manquent de solidité, de netteté,

Digitized by Google

ensuite le tissu n'est pas suffisamment décati avant d'être fourni au commerce, et enfin les dessins sont mauvais, ils n'ont ni apparence ni fini.

« Telles sont les principales raisons qui ont fait perdre à nos tweeds leur réputation et pour lesquelles l'article importé est généralement préféré.

« Si ces raisons sont fondées, il est aisé de comprendre pourquoi nos fabriques ont cédé la place à une importation plus forte de tissus d'Europe.

« En résumé, il est prouvé à l'évidence, qu'il y a un manque de soins dans la fabrication de l'article local; c'est ce fait, et non pas le surcroit d'importation de l'article européen, qui est la cause du mal et qui a amené la situation actuelle.»

« Le même journal continue . . . . . —»

Les genres de Huddersfield et l'article courant fait à Verviers sont les principaux concurrents de l'industrie indigène. Vous saurez en effet que ce sont surtout les échantillons belges (connus ici sous la fausse dénomination de German tweeds, étoffes d'Allemagne) qui servent de types à la production coloniale, mais l'imitation est si mauvaise, à part la qualité de la laine, que le succès des tissus coloniaux a complètement disparu.

L'appréciation du tweed fabriqué ici est bien exprimée dans les termes suivants : « Colonial tweed is only for bushmen » (les tissus de la colonie ne conviennent que pour les sauvages).

Il n'y a donc, comme je l'écrivais il y a trois ans, aucune crainte de la concurrence indigène, mais par contre, vous avez les Anglais comme adversaires et vous n'ignorez pas qu'ils savent profiter de tout pour éliminer la concurrence d'un marché. C'est donc sur ce point que je crois devoir appeler tout spécialement votre attention. Les fabricants anglais produisent à aussi bon compte que Verviers et même déjà les Autrichiens ont réussi à introduire des peignés à très bas prix.

Tout fait prévoir que le succès belge souffrira si Verviers ne redouble d'efforts pour donner satisfaction à la clientèle coloniale.

Ne perdant jamais de vue les intérêts de mon pays et désirant me dévouer tout spécialement à l'industrie verviétoise, j'ai cru bien faire en vous écrivant ces quelques lignes.

PROJET DE DÉGRÈVEMENT DES

TAXES POSTALES

—

On attribue à M. le ministre des postes l'intention de soumettre au gouvernement et aux chambres un projet de nouvelle réduction des taxes postales dès que la situation budgétaire permettra ce dégrèvement. Il est certain que, malgré la diminution qu'ils ont subie en 1878, nos tarifs sont encore trop élevés. Nous sommes à cet égard bien moins favorisés que les Allemands. On peut en juger par les chiffres suivants qui fournissent les éléments d'un parallèle instructif entre les tarifs de la France et ceux de l'Allemagne.

Pour les lettres, le tarif français est de 15 centimes par 15 grammes; tout surcroit de poids de 15 grammes est passible d'une surtaxe de 15 centimes. Le tarif allemand est de 12 cent. pour 15 grammes; au delà de ce poids, et jusqu'à 250 grammes les lettres sont taxées 25 centimes. La taxe allemande est évidemment plus avantageuse.

Nos taxes postales sont tarifiées à 10 centimes; les cartes allemandes n'acquittent que 6 centimes 1/1.

Pour les échantillons, la taxe française est de 5 centimes de 20 à 50 grammes; au delà de 50 grammes, le prix du transport augmente de 5 centimes pour tout accroissement de 50 gr.

Les Allemands peuvent expédier leurs échantillons à raison de 3 centimes jusqu'à 50 grammes. De 40 grammes à un kilogramme, le tarif est proportionnel au poids, mais très inférieur aux prix de la poste française.

Il en est de même pour les envois d'argent. Le coût de cette circulation ne représente, en Allemagne, qu'une très faible proportion de nos taxes.

Il n'est donc pas surprenant, dit le *Siècle*, que le mouvement postal ait acquis, dans l'empire allemand, un développement très considérable. On doit sans doute tenir compte de la diffusion de l'instruction, mais l'activité des correspondances est principalement due à l'influence des tarifs.

Le caractère éminemment libéral de ce régime est très avantageux pour les affaires. Le fisc allemand est modéré avec science et pénétration; il sait que plus ses exigences seront modérées, plus il étendra sa clientèle; il subordonne, d'ailleurs, entièrement son action aux intérêts nationaux.

L'état de nos finances nous oblige à la circonspection, mais nous verrons certainement des budgets compatibles avec des allègements de charges. Aussitôt que ces conditions favorables se manifesteront, une des premières mesures qui se désignera à la sollicitude des pouvoirs publics sera la réduction des tarifs des postes. Le grand avantage d'un semblable dégrèvement serait qu'il exercerait un effet absolument général : il profiterait à tout le monde. Le Trésor n'y perdrait rien; on peut affirmer que peu d'années suffiraient pour que les produits postaux remontassent à leur ancien niveau.

Digitized by Google

BELGIQUE. —LAINES ET ARTICLES EN LAINE

Autrefois les laines d'Espagne alimentaient les manufactures belges; aujourd'hui, ces beaux produits mérinos tendent à disparaître peu à peu.

Le mouvement d'importation des laines étrangères augmente d'année en année. En 1882, on a reçu pour 8.403.987 francs (1.982.696 kil.) et en 1883, pour 9.301.022 fr. (2.041.664 kil.) pour l'alimentation des fabriques de Alcoy, Sabadell, Tarrasa, Valence et autres centres manufacturiers d'Espagne.

L'industrie verviétoise, qui avait toujours trouvé des débouchés importants dans la péninsule ibérique a été fortement éprouvée par la concurrence, principalement par celle des Allemands, qui, non seulement ont fait de merveilleux progrès dans ces dernières années, mais viennent chercher depuis quelque temps les moyens de s'emparer du marché en redoublant d'efforts industriels et commerciaux.

Les chiffres suivant prouvent tout l'intérêt que nous devons attacher au succès de nos démarches pour augmenter nos débouchés en Espagne, en tissus de laine cardée ou peignée, purs ou mélangés imprimés.

Lorsque j'aurai séjourné plus longtemps en Espagne, lorsque j'aurai été à même d'étudier les centres commerciaux et industriels, j'attirerai plus particulièrement l'attention sur ceux de nos produits qui peuvent ou doivent reconquérir une position qu'ils n'auraient jamais dû perdre, eu égard à l'intelligence remarquable et à l'esprit d'entreprise des fabricants verviétois.

Voici les chiffres totaux de l'importation officielle de tissus de laine en Espagne :

1881	2.081.206 kil.	d'une valeur de	26.453.923 fr.
1882	2.262.408	—	29.831.400 —
1883	2.096.182	—	26.642 919 —

L'INDUSTRIE ROUBAISIENNE

On écrit de Roubaix au *Réveil du Tarn* journal de Mazamet :

La population ouvrière ne se ressent nullement de la crise industrielle qui sévit dans beaucoup de nos centres de production. Toutes les manufactures sont en pleine activité; presque tous les métiers fonctionnent. Dans le cours de la semaine dernière, le mouvement des marchandises entrées en gare de Roubaix a atteint le chiffre de 1.656 wagons, portant en majeure partie sur les laines brutes et sur la houille. Ce chiffre ajouté aux expéditions, donne une moyenne de 450 wagons par jour comme mouvement total. A Tourcoing, l'animation est aussi très grande. Enfin, les fabricants avouent qu'il « n'y a pas trop à se plaindre » et les commissionnaires reconnaissent « que cela pourrait aller plus mal». Dans la bouche d'hommes habitués aux réticences, ce langage est significatif. Comme on le voit, les organisateurs du congrès ont mal choisi leur moment, et les ouvriers, après une journée bien remplie, ont mieux à faire qu'à veiller jusqu'à onze heures du soir pour la satisfaction de quelques beaux parleurs.

Venu à Roubaix dans l'intention un peu naïve de suivre les «travaux» du congrès, j'ai promptement renoncé à cette tâche illusoire et j'ai pensé que je mettrais mieux mon temps à profit en essayant de me rendre compte des causes qui ont provoqué cette heureuse, et à l'heure présente, exceptionnelle reprise des affaires, et de rechercher si elle tient à des circonstances passagères ou si, au contraire, elle n'est que le début d'une phase nouvelle pour l'industrie roubaisienne.

Un premier symptôme favorable est à noter : c'est que cette reprise du travail n'a pas été subite; elle est la résultante d'un mouvement qui remonte à plus de dix-huit mois.

En 1880, après les mauvaises années de 1878 et 1879, la fabrique de Roubaix avait produit 14.106.100 kil. de tissus de toute nature; en 1881, l'augmentation n'avait porté que sur 131.000 kil.; en 1882, les affaires reprennent et l'exercice se solde par le chiffre total 15.192.200 kil.; en 1883, le mouvement progressif s'accentue et la production totale s'élève à 16.134.800 kil., soit une augmentation de 2.028.700 kil. Certes, ce résultat est satisfaisant, mais ce qui en atténue un peu l'heureux effet, c'est qu'en 1875, la production avait été de 16.207.000 kil. Ainsi, après huit ans de crise l'industrie roubaisienne n'a pas encore repris son niveau de 1875. Quant à la valeur des tissus fabriqués, elle représente en moyenne 10 fr. par kilogramme environ. On peut donc évaluer à 161 millions de francs la valeur des tissus confectionnés à Roubaix pendant l'année 1883. On est fondé à espérer que cette somme sera dépassée en 1884.

Cette reprise de travail mérite d'autant plus d'être signalée, qu'elle n'est pas due à des conditions économiques extérieures, mais uniquement à l'esprit d'initiative des industriels roubaisiens. Par suite de l'élévation exhorbitante des droits sur les tissus français, qui ont été portés il y a deux ans, en Allemagne, de 10 0|0 à 22 0|0 le marché d'outre-Rhin a été fermé aux produits de Roubaix. D'autre part, les Anglais et les Allemands sont parvenus à substituer leurs produits aux nôtres sur beaucoup de marchés français et exotiques.

En présence de cette invasion, les Roubaisiens n'ont pas hésité à renouveler leur matériel et à modifier leurs méthodes de travail. Les industriels qui n'avaient ni les capitaux ni les aptitudes nécessaires pour opérer promptement cette révolution ont succombé. Mais la disparition des maisons secondaires a fait place à de puissantes associations, qui ont centralisé tous les moyens de production. Le nombre des pa-

Digitized by Google

trons a beaucoup diminué, mais ceux qui subsistent disposent de deux ou trois fois plus de capitaux que n'en possédaient les maisons secondaires.

Ces maisons étaient d'ailleurs condamnées à disparaître, parce qu'elles étaient spécialisées. Leur outillage imparfait et le peu d'emplacement dont elles disposaient, ne leur permettaient pas de procéder simultanément au peignage, à la filature, à la teinture, au tissage et aux apprêts des tissus. Aujourd'hui, toutes ces opérations qui se faisaient dans cinq maisons différentes, sont concentrées dans une seule; de là, économie de main-d'œuvre et suppression des frais intermédiaires. Les maisons secondaires faisaient venir leurs laines par l'intermédiaire d'un commissionnaire. A l'heure actuelle, les fabriques de Roubaix s'approvisionnent en gros directement à Buenos-Ayres et s'affranchissent ainsi du prélèvement de l'intermédiaire de Liverpool. Je sais fort bien que l'industrie a toujours été centralisée à Roubaix, mais ce mouvement de grande concentration date surtout, je le répète, de deux ans.

Depuis vingt ans, l'industrie de Roubaix s'est signalée par sa promptitude à embrasser tous les genres de fabrication. Ici, les traditions ne comptent pour rien, on ne s'occcupe pas du passé; on se préoccupe surtout du lendemain. Nulle part peut-être ailleurs, on a l'esprit aussi enclin aux expériences, aussi porté aux changements. Tel industriel qui ne trouve pas dans la fabrication d'un produit les avantages qu'il en attendait, s'adonne sans transition à la fabrication d'un autre produit, et il ne recule devant aucun sacrifice d'argent pour en exploiter un troisième, il en est résulté qu'à Roubaix, on fabrique à l'heure actuelle tous les genres de tissus sans distinction : la laine, la soie, le lin, le coton; toutes les matières premières servant à la fabrication des tissus sont transformées de mille façons. Sans cesse à l'affût des innovations, l'industriel de Roubaix ne laisse pas se produire un tissu à l'étranger sans en faire, s'il a du succès, immédiatement, le similaire; pas une modification n'est introduite dans l'outillage ou dans les procédés de teinture sans qu'elle soit ici expérimentée et appliquée. On m'a cité, à ce sujet, des exemples significatifs. Dernièrement, une maison a renouvelé pour la fabrication d'un produit inventé à l'étranger, un outillage, qui à peine installé, avait coûté plus de 500.000 fr. Un industriel me disait hier qu'en quinze jours, il se faisait fort de produire à meilleur compte n'importe quel tissu nouveau créé à l'étranger. Et à l'appui de cette assertion, il me citait des faits et des exemples indiscutables.

Que ces façons hardies de procéder n'entraînent pas de désastres individuels, que des fortunes édifiées en quelques années sombrent en quelques mois, cela ne fait pas de doute. A Boubaix, on procède un peu à l'américaine. Mais il n'en est pas moins vrai que, grâce à cet esprit d'initiative, à cette facilité d'exposer d'immenses capitaux dans des entreprises aléatoires, la fabrique de Roubaix peut aujourd'hui lutter avec avantage contre les fabriques les mieux outillées du monde. Quant aux étoffes d'ameublement, bon marché surtout, elle est absolument sans rivale sous le triple point de vue du bas prix, du goût et de la solidité. Les étrangers eux-mêmes le reconnaissent si bien que, pour sauvegarder leur propre marché, ils sont obligés de recourir à l'arme des tarifs protecteurs.

Nous avons, depuis quelque temps, une tendance si prononcée à médire de nous-mêmes, que c'est bien le moins que nous ne passions pas sous silence nos vraies causes de supériorité. Par toutes ces raisons; on est fondé à espérer que le mouvement de reprise s'accentuera et se perpétuera.

Il faut aussi reconnaître que la ville de Roubaix s'est imposé de lourds sacrifices pour le développement de l'industrie. Ainsi, elle a créé des écoles admirablement tenues, où l'on professe aux ouvriers des cours de tissage, de filature, de teinture, de dessin, de modelage, etc. Elle entretient un laboratoire de chimie ouvert libéralement aux jeunes gens qui se destinent aux carrières industrielles. Elle possède, en outre, un musée qui contient une collection très complète de modèles et d'échantillons. Mais toutes ces richesses sont dispersées.

Depuis longtemps, la ville de Roubaix à l'intention de grouper ces diverses institutions, qui se complètent l'une par l'autre, en créant une école centrale qui serait en même temps une sorte de conservatoire. L'Etat a promis son concours pécuniaire pour la construction des bâtiments, et la ville s'est engagée : 1° à verser une somme de 600.000 fr.; 2° à donner le terrain nécessaire à la future école; 3° à abandonner ses collections de modèles et d'échantillons, son outillage du laboratoire de chimie; 4° enfin à contribuer pour une somme annuelle de 40.000 fr. aux frais de l'enseignement. L'argent est prêt, toutes les dispositions sont votées, mais l'Etat argue aujourd'hui de la pénurie du Trésor pour ne plus tenir ses engagements.

Et cependant, cette question intéresse à un haut degré l'avenir d'une des principales sources de revenus du pays. Il est triste de penser qu'à l'heure où les Allemands, les Belges, les Anglais et les Suisses prodiguent les millions pour l'édification d'écoles industrielles et la création de musées commerciaux, la France reste en arrière et que la bonne volonté de ses industriels reste stérile, faute de quelques centaines de mille francs. »

En ce qui concerne la situation des ouvriers qui sont ici au nombre de 75.000, je n'ai pu recueillir que des renseignements assez incomplets. Comme les ouvriers sont payés à la tâche, et comme les prix varient avec les articles qui sont en nombre infini, il est assez difficile d'établir une moyenne. On m'a cité des ouvriers qui gagnent couramment 8 ou 9 fr. par jour, d'autres ne touchent que 2 fr. 50.

En résumé, je crois être bien près de la véri-

Digitized by Google

té en disant que la moyenne des salaires varie entre 2 fr. 75 et 3 fr. 25, et encore convient-il d'ajouter que, sauf les années tout à fait exceptionnelles, il y a d'assez fréquentes interruptions dans le travail.

Ces moyennes sont bien faibles; mais comparées aux salaires que touchent les tisseurs ouvriers de nos concurrents d'Allemagne, elles paraissent élevées Ainsi je dois communication à l'obligeance de M. le président de la chambre de commerce de Roubaix d'un intéressant relevé du taux des salaires en Saxe. Ce document a été fait en Allemagne et il a été publié par un journal de Hambourg. Il résulte de ces chiffres que dans le Voigtland saxon l'ouvrier tisserand de flanelle touche 8 marcs, c'est-à-dire 10 fr. par semaine pour confectionner deux pièces de 60 aunes chacune. Dans le travail mi-laine le salaire s'abaisse à six marcs. Par contre, dans les étoffes mi-laine pour robes, la rémunération du travail peut s'élever jusqu'à 14 marcs, 15 fr. 25 cent. par semaine; mais ce résultat ne peut être obtenu que par un labeur assidu de quinze heures par jour, y compris le travail du dimanche.

Mazamet est un peu dans les conditions de Roubaix : il a l'esprit d'initiative, de grands capitaux immobilisés dans l'industrie, il fait des achats directs à Buenos-Ayres et sait se prêter avec une extrême souplesse à la fabrication d'articles très divers, de nature très différente.

Il lui manque toutefois le voisinage du grand marché de la nouveauté, Paris, des écoles industrielles pour le tissage, la teinture, la mécanique, enfin des constructeurs de machines industrielles qui aideraient puissamment à l'amélioration et à la transformation économiques du matériel.

En revanche, Mazamet a pour lui l'eau et la force hydraulique et son Arnette, depuis près de 50 ans, a roulé autant de pistoles que de cailloux.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Société anonyme des filatures et tissages de la Seine.— 158.029.— 15 oct. 1883.— Perfectionnement aux machines à feutrer.

Geloën. — 158.092. — 18 octobre 1883.— Nouveau métier à tisser le velours d'Utrech et les peluches.

Muset.— 158.132.— 20 octobre 1883.— Machine à plier les tissus au sens de leur longueur.

Mercier.— 158.247.— 26 octobre 1883.— Perfectionnements aux régulateurs de métiers à tisser.

Maréchal.— 158.250.— 29 octobre 1883.— Perfectionnement apporté à la mécanique d'armure dite lève-et-baisse et la mécanique jacquard.

Dubouis, Lager et Chassignol.— 158.341.— 31 octobre 1883.— Modification apportée à une mécanique dite : ratière à une seule marche, employée pour le tissage uni, de façon à pouvoir l'utiliser en remplaçant des métiers à plusieurs marches.

Lepoutre-Pollet.— 158.376.— 8 nov. 1883. — Nouveau genre de tissu formant travers bouillonnés.

Sené.— 150.058.— 11 octobre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 6 juin 1882, par Praxel, dont il est cessionnaire, pour un système mécanique perfectionné à faire les velours en tous genres.

Chaudet et Naudin.— 156.165.— 31 octobre 1883.— Cert. d'add. au brevet pris le 21 juin 1883, pour un système d'injection de vapeur d'eau et d'air mélangés ensemble dans les établissements de tissage et de filature.

Lowe et Lamb.— 158.448.— 9 novembre 1883.— Perfectionnements dans les machines à tricoter.

Gaudion et Verdier.— 152.636.— 15 octobre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 18 octobre 1882, pour des perfectionnements dans les métiers à tricoter.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Lemonnier, Laignel et Cerfon, fab. de draps, Elbeuf.
Messaoud et Zermati, tissus, rue Vialar, 4, Alger.— Capital social : 41.456 fr. 70.
Leclerc et Leblanc père et fils, blousses, déchets, etc, rue du Sentier, 4, Tourcoing.— Cap. soc. : 5.000 fr.
Carcassonne-Laroque et Simon, tailleurs, rue de la République, 83, Lyon.— Cap. social : 40.000 fr.
Prodhon et Cie, tissus, rue Payen, 26, Reim .
Capeau et Gomès-Silva, mds tailleurs à Bayonne.— Capital social : 5.000 fr.

Modifications de Sociétés

Boudru, Meurisse et Cie, filateurs à Felleries (Nord).
Horent, fab. de tissus a Roubaix.

Dissolutions de Sociétés

Fleury-Desmares et Canthelou, fab. de draps, Elbeuf. — Liquidateurs : les associés.
Morelle et Cie, teinturiers de laine, Winoc-Chocqueel, Tourcoing.— Liquidateur : M. Morelle.
Gragnon et Parvaud, tailleurs, rue Halévy, 16, Paris. — M. Gragnon continue seul.

Déclarations de Faillites

Scotti, md tailleur a Nice.— Pin, syndic.
Roche, tailleur a Cognin (Savoie). - Thouvenin, syndic.
Vassaud, md tailleur a St-Pastour (Lot-et-Garonne).— Dupourteau, syndic.
Lemelletier, tailleur a Montmartin-en-Graignes (Manche).— Lefebvre, syndic.
Méry, md d'habits à Salon (Bouches-du-Rhône).— Giraudy, syndic.
Bonfort père négociant à Caudebec-lès-Elbeuf (Seine-Inférieure).— Thuillier, syndic.

Séparations de biens

Prache-Morel, tailleur à St-Maulvis (Somme).
Pouget-Galinie, tailleur à Albi.
Perrichon-Genetière, tailleur à Cremeaux (Loire).
Lauthe-Gugny, md de confections à St-Etienne.

Homologations de Concordats

Cerf, nég. en draperies, rue d'Aboukir, 59, Paris.— 25 fr. 0[0 en 5 ans par 1es.
Mermouget, tailleur, av. du Maine, 10, Paris — 40 0[0 en 5 ans par 5e.
Bourdeaux, tailleur, rue Richelieu, 52, Paris.— 50 0[0 en 5 ans par 5e.

Digitized by Google

Andrès, tailleur, rue d'Alger, 5, Paris.— 20 fr. 0[0 en 5 ans par 5e.

Prorogation de Société

Roelstraete, Deconing et Cie, filateurs de laine peignee, rue du Haze. Tourcoing.

Répartition

Bouchara, md de confections à Alger.— 0,32 0[0.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 15 avril.— Pour la 2e série d'enchères de laines coloniales qui commencera le 29 de ce mois, on offrira les nouveaux arrivages s'élevant aujourd'hui à :

Sydney	78.814 b.
Port-Philippe	84.952 »
Van-Diémen	7.136 »
Adélaïde	17.276 »
Swan-River	7.184 »
Nouvelle-Zélande . . .	40.383 »
Total Australie	235 745 b.
» Cap de Bonne-Espérance	29.400 »
Ensemble	265.145 »

Réexpéditions probables :

Australie	42.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	12.000 »	54.000 »

Il est probable que les cours des laines à peigne courantes resteront au niveau moyen des dernières ventes.

Par les demandes dans différentes directions, on voit que la consommation des machines ne se ralentissant pas, il y aura des besoins accumulés à satisfaire qui absorberont facilement les existances.

Après la 2e série, on aura réalisé environ 700.000 balles, c'est-à-dire plus de la moitié de la production, à laquelle il faut ajouter tous les achats directs en Australie pour le continent et l'Amérique portant exclusivement sur les bonnes laines moyennes à peigne.

Ensuite les détenteurs essayent de faire valoir les conséquences de la sécheresse en Australie, qui causerait pour l'année prochaine une diminution de production assez sensible (sans parler de l'augmentation d'environ 100.000 b. cette année-ci); quoiqu'on doive savoir à quoi s'en tenir sur ces exagérations fréquentes, elles encouragent toujours les prétentions élevées des détenteurs, qui comptent aussi sur l'abondance et le bon marché des capitaux ainsi que sur l'activité dans certains centres de fabrication.

Sans perdre de vue ces diverses considérations il faut tenir compte du désir légitime de beaucoup d'acheteurs d'opérer à des cours plus bas en rapport avec les prix décourageants de certains produits manufacturés.

Londres, 29 avril.— La première séance de la 2e série d'enchères de laines coloniales vient d'avoir lieu sur notre marché.

On y a offert et adjugé en grande partie les quantités suivantes, à des cours irréguliers, tendant en faveur des acheteurs, surtout pour les laines mérinos défectueuses, et à des prix fermes pour les croisées :

3.219 b. Sydney, 1.550 b. Port-Philippe, 100 b. Van Diemen, 1.129 b. Adélaïde, et 1.205 b. Nouvelle-Zélande. Total des balles d'Australie 7.203 et 1.454 b. du Cap de Bonne-Espérance. Ensemble 8.657 balles de laine.

La liste des arrivages admissibles à cette série de ventes, pouvant se prolonger jusqu'au 18 juin, elle ne sera close que le jour où ils atteindront 400.000 balles des nouveaux arrivages, desquels on déduira les expéditions directes pour l'intérieur et le continent.

Actuellement les existences s'élèvent à :

115.991 b. Sydney, 94.461 b. Port-Philippe, 20.372 b. Adélaïde, 12 715 b. Van Diemen, 10.870 b. Swan River, et 64.434 b. Nouvelle-Zélande. Total des balles d'Australie 318.843; et 35.174 b. Cap de Bonne-Espérance, qui, ensemble font 354.017 balles des colonies, auxquelles s'ajoutent 27.000 balles de l'ancien stock, formant un total de 381.017 balles; dont il faut déduire environ 53.500 balles réexpédiées, dont 38.500 b. d'Australie et 15.000 b. du Cap de B.-E. Reste 327.517 balles.

Le choix est satisfaisant dans les Sydney et les Cap; mais il est médiocre et insuffisant pour juger les autres genres.

Le concours des acheteurs anglais dépasse un peu la moyenne. Presque tous les bancs des étranger sont occupés.

Les mises en train se font avec assez d'entrain et de vivacité aux limites que les acheteurs s'imposent et ne dépassent pas.

L'exportation a commencé quelques achats dans les qualités mérinos courantes.

Anvers, 26 avril.— Commencée le 16 courant, la 2e série de nos enchères trimestrielles s'est terminée ce soir.

Les quantités exposées et vendues se résument comme suit :

Quantités offertes :	Quantités adjugées :
11 773 b. Buenos-Ayres	6.313 b
5.389 » Montevideo	2.694 »
548 » Rio-Grande	85 »
515 » Australie	246 »
31 » diverses	22 »
Total 18.256 b.	9.360 b.

La faiblesse du début s'est graduellement accentuée à la clôture. Sur les laines mères de Buenos-Ayres, belles qualités, une baisse de parfois 5 centimes; sur les laines mères de Buenos-Ayres, moyennes et inférieures, une baisse de 5 à 10 centimes; et sur les laines mères de Montevideo une baisse de 10 centimes comparativement aux cours des dernières enchères.

Les laines d'agneaux n'accusent aucun changement sur les cours antérieurs.

Les laines d'Australie, exposées à la dernière séance, se composaient principalement de Port-Philip scoured avec quelques défauts; elles ont obtenu de fr. 2.75 à 3.85; quelques lots de fleece ont été payés de 4.20 à 5.10.

Digitized by Google

Nos existences en laines de la Plata comportent actuellement environ 27.000 balles.

PRIX PAYÉS :

Laine de Buenos-Ayres

	Qualité sup.	Bonne à belle	Moyenne	Second. et déf.
Mérinos fr.	205 à 225	175 à 2—	165 à 170	120 à 160
Prima	2—» 225	170 » 195	160 » 165	115 » 155
Secunda	2—» 220	17 » 195	160 » 165	115 » 155
Tertia	180 » 190	165 » 175	150 » 160	115 » 145
Agneaux	190 « 2—	170 » 185	155 » 165	85 » 150
Morceaux	—»—	120 » 135	105 » 115	85 » 1—
Ventres.	—»—	—»—	085 » 90	70 » 80

Laine de Montevideo

Mérinos fr.	225 à —	210 à 220	195 à 2—	— à 190
« extra	— »—	—»—	» —	—»—
Prima	220 » —	195 » 215	175 » 190	155 » 170
Secunda	210 » 220	190 » 205	170 » 185	150 » 165
Tertia	205 » —	185 » 2—	160 » 180	130 » 155
Agneaux	—»—	185 » —	170 » 180	135 » 165
Morceaux	—»—	140 » 145	120 » 115	110 » 115
Ventres	—»—	—»—	1— » 120	85 » 95

En francs et centimes par kilogramme. — Sans escompte. — Tare 5 kilogr. par balle.

Havre, 15 avril.— La demande a été peu active pendant cette quinzaine.

Les prix restent sans changement excepté pour les laines fines, très rares cette année, qui sont recherchées à prix fermes.

Marseille, 18 avril.— La quinzaine écoulée a été sans importance; tout y a concouru : modicité du stock, défaut d'arrivages, et principalement le calme qui règne en fabrique. Aussi le chiffre des ventes est-il excessivement réduit.

Les bas cours auxquels nous sommes descendus offrent pour l'avenir de l'article une certaine sécurité aux importateurs. Nous ne pouvons toutefois nous empêcher de les rendre attentifs à la situation générale des affaires et de leur recommander dans leurs opérations de tenir compte des prix actuellement praticables.

Les ventes de la quinzaine ont été d'environ 1.100 balles.

260 b. Caracach Mossoul suinteux, fr. 1.27 à 1.30.— 365 b. Perse Alep blanche, fr. 1.20 à 1.22 1/2; grise, fr. 0.97 1/2 à 1.— 30 b. Khorassan blanche, fr. 1.70.— 81 b. Espagne noire, fr. 1.40.— 90 b. Port-Philippe croisées, fr. 1.90 à 2.50.— 17 b. agneaux, diverses, divers prix.

Port-Elisabeth, 15 mars.— La modicité des provisions sur place et les faibles arrivages ont entravé plus ou moins les affaires depuis huit jours; toutefois, la demande pour l'exportation reste, par continuation, suivie. Les bonnes qualités sont particulièrement recherchées, mais n'arrivent que par petites parties au marché et celles-ci restent encore souvent invendues par suite des hautes prétentions des détenteurs.

En Uttenhage snow white, divers petits lots, soit environ 80 b. supérior bulky, ont été vendus de 1 sh. 5 d. 1/4 à 1 sh. 5 d. 1/2, ainsi que 300 b. good medium à good, en partie très sec et en partie très suinteux et sulfureux, de 1 sh. 3 d. 1/2 à 1 sh. 4 d. 1/2.

En country snow white, les marques Pioneer et Standar sont restées invendues, le prix demandé de 1 sh. 5 d. étant trop élevé; on a fait 100 b. Vilboroug à 1 sh. 2 d. 1/4, et 50 b. Middelbourg à 1 sh. 2 d. 1/4.

Les country scoured restent en bonne demande et environ 200 b. marque Bloemfontein ont eu acheteurs de 1 sh. 1 d. 3/4 à 1 sh. 2 d.

En laine fleece, un petit lot a été vendu pour compte du détenteur.

Les laines en suin Karoo supérior, longue soie, ont eu la vente d'environ 100 b. pour les Etats-Unis, de 7 d. 1/4 à 7 d. 3/4.

Les qualités moyennes sont recherchées pour le continent et environ 300 b. ont été enlevées du marché, de 6 d. à 6 d. 3/4.

Les laines en suin bleuâtres supérior, longue soie, sont tenues à des prix trop élevées pour donner lieu à des affaires; on a fait environ 150 b. qualités moyennes, de 6 d. 1/2 à 7 d.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.

Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.

Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.

Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —

Martinot frères, à Sedan

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims Roubaix, etc.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

ON DEMANDE à acheter les nos 8, 9 et 10 du *Jacquard* de l'année 1880.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE

connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.

S'adresser au bureau du journal.

Digitized by Google

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
2 Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque. 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester ; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

E. BÈDE & Cie

Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL

JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale, BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

Digitized by Google

BUREAU DES BREVETS D'INVENTION

15, RUE DE RICHELIEU, PARIS

DIRECTEUR A. TAVERNIER, (Ingénieur Civil).

Le Bureau des brevets d'invention se charge de la prise des brevets Français et Etrangers à des conditions très modérées, ainsi que de la vente et de la mise en exploitation de ces brevets.

Il s'occupe d'une manière spéciale des procès en contrefaçon, et on peut dire que la plupart des grands procès industriels, qui ont eu lieu depuis quelques années, ont été dirigés par lui.

Parmi ceux de cette dernière année, nous pouvons citer les suivants, qui ont eu un grand retentissement dans l'industrie:

Affaire des **Aciers Martin.** —Affaire des **Aciers sans soufflures.** — Affaire du **Ferro-Manganèse.** — Affaire de **Machines à Busettes.** — Affaire des **Machines à goupilles.** — Affaire du **Chinage par teinture.** — Affaire des **Télégraphes à air, etc.**

Grâce à ses correspondants dans les pays étrangers, le Bureau des brevets d'invention est à même de faire avec rapidité une étude complète des antériorités et de fournir à ses clients des renseignements précis sur l'état de leur industrie.

Le Bureau des brevets d'invention se charge de tous paiements de taxes ou d'annuités des brevets Français et Etrangers.

POUR TOUS RENSEIGNEMENTS,

S'adresser au Directeur du bureau des brevets d'invention, 15, rue de Richelieu, PARIS

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848

E. MARTIN

SUCCESSEUR

50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES

MÉTIERS A TISSER A LA MAIN

Cartons pour métiers jacquard & armures.

FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS

COLLETS DE TOUTES LONGUEURS

PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES

Navettes, Tuyaux, Maillons,

MÉTIERS COMPLETS

MÉCANIQUES 104, 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES

CHASSES A 6 ET 8 BOITES

Regulateurs et Temples Mecaniques

MATRICE A PIQUER LES CARTONS

Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600

Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE

DE

GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison Haley, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison Haley ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an. Il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR

EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE No 2 30 JANVIER 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Perfectionnements aux métiers à filer à anneaux, 18.— Apprêts des draps et autres tissus, 18. — Article applicable aux tapis d'ameublement, 18.— Perfectionnement aux peigneuses, 18.— Machine à percer les cartons, 18.— De la composition des tissus, 19.— Montage, 19.— Rapports consulaires, 20.— Revue commerciale et industrielle de Mazamet, 21.— Un scandale, 22.— L'exposition de Moscou, en 1882, 23.— Commerce extérieur de l'Angleterre, 25.— Le Commerce des laines à Anvers en 1883, 26.— L'industrie lainière, 27.— Renseignements commerciaux, 28.— Revue des marchés, 28.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 janvier 1884.

Les affaires sont toujours fort calmes, tant à Elbeuf que dans les autres centres de production.

Le marasme dans lequel se trouve notre industrie a engagé M. Dautresme, député d'Elbeuf, à provoquer une grande réunion publique, sous le patronnage de la Société industrielle, et de concert avec la Chambre de Commerce d'Elbeuf, à laquelle sont convoqués tous ceux, patrons ou ouvriers, qui se préoccupent à un titre quelconque des intérêts de l'industrie lainière en général et de ceux d'Elbeuf en particulier. Cette réunion aura lieu la semaine prochaine.

On parle beaucoup d'un grave incident qui s'est produit il y a dix jours à la mairie de Grenelle, à Paris, lors de l'adjudication des draps de troupe pour sous-officiers. Nous reproduisons plus loin un article du *Paris* qui rapporte les détails de cet événement.

Il a été expédié d'Elbeuf dans l'année 1883, défalcation faite des entrées et tare déduite : 4.715.833 kilog. de draperie, contre 5.216.097 en 1882, soit une différence en moins de 500.264 kilog.

La production des draps et molletons, à Mazamet, ne s'est évaluée, en 1883, qu'à 1.413.607 kilog. En 1882, elle avait atteint le poids de 1.575.365 kilog. Par contre, le commerce des laines prend, sur cette place, un plus grand développement chaque année.

Les tissus de laine peignée subissent un mouvement de faiblesse causé par de nombreux soldes, tant dans le Nord et à Reims qu'à Paris; beaucoup de ces ventes ont lieu à des prix inférieurs à celui de revient.

On ne fait que peu d'affaires en peigné et en filés de laine peignée.

L'Allemagne développe de plus en plus sa production lainière, surtout celle à bas prix. On nous signale la présence de plusieurs voyageurs de ce pays, à Lyon, à Marseille et à Montpellier.

Ci-après le tableau comparé des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant les années 1882 et 1883.

	Laine peignée		Laine filée	
ANNÉES	1882	1883	1882	1883
Reims . .	5.991.683	6.778.415	545.500	531.959
Roubaix . .	15.121.468	15.898.303	1.785.874	2.466.179
Tourcoing .	12.156.948	13.121.249	2.930.003	2.127.342
Amiens . .	1.503.436	1.431.865	205.042	338.868
Fourmies .	2.373.832	2.158.888	2.545.645	2.951.425
Totaux .	37.147.367	39.388.720	7.112.064	8.415.773

En Angleterre, la situation est relativement bonne; Huddersfield fait d'assez grandes expéditions tant pour l'intérieur que pour les ports de Londres et de Liverpool. A Leeds et aux environs, toutes les manufactures paraissent bien pourvues d'ordres.

Aux Etats-Unis, l'industrie des tissus de laine cardée diminue sa production; les étoffes de laine peignée et celles en laine et coton conservent un assez bon mouvement; mais les producteurs ont été grandement éprouvés par les nombreuses faillites qui ont eu lieu dans l'Union. On en a compté, pendant l'année qui vient de finir, 9.184; au Canada, elles ont été de 1.384. Le passif de ces sinistres réunis a été de 188.823.533 dollars.

En ce qui concerne spécialement le Canada, l'industrie de la draperie y est généralement florissante.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

Perfectionnements aux MÉTIERS A FILER A ANNEAUX

Par MM. Grandjean et Cie.

Il est difficile ou plutôt impossible, dans les métiers continus à anneaux, d'employer des curseurs également propres au réglage de la tension au début et à la fin de l'envidage. L'effort que l'anneau curseur doit vaincre, lors de l'enroulement des premières couches de fil, est beaucoup plus considérable que vers l'achèvement de la bobine. Il en résulte que l'anneau, de poids convenable pour empêcher le fil de s'écarter de la broche outre mesure et de s'emmêler avec les fils voisins, au point le plus bas de la course du charriot, devient trop lourd et énerve le produit, au moment où la distance entre la pointe de la bobine et le dernier cylindre cannelé se trouve réduite au minimum.

Pour assurer la régularité de la tension, sans fatiguer le fil, MM. Grandjean et Cie ont imaginé un dispositif mobile qui maintient constant l'écartement entre le guide-fil et le curseur. Le guide-fil abaissé près de la pointe de la broche, au début de l'envidage, se relève progressivement avec le chariot.

APPRÊT DES DRAPS ET AUTRES TISSUS

Par MM. Rousseau et Grosselin.

Il existe divers moyens d'obtenir, par l'apprêt des tissus tirés à poil, des rayures longitudinales alternativement mates et brillantes. L'un des plus simples consiste à placer sur l'étoffe une feuille mince de métal, découpée dans le sens de la longueur, en bandes ajourées plus ou moins larges et à soumettre le tout à l'action d'un cylindre garni de pointes élastiques ou chardon métallique. La garniture du cylindre relève les filaments partout où elle rencontre la surface drapée, et si l'on fait ensuite passer le tissu sous la lame hélicoïdale d'une tondeuse, les rayures veloutées par le chardon métallique sont rasées, tandis que les parties précédemment recouvertes par les pleins de la plaque conservent l'aspect primitif.

MM. Rousseau et Grosselin se sont proposé de réaliser les mêmes effets en travers de l'étoffe, soit en combinaison avec les premiers, soit isolément; ils disposent, dans ce but, au-dessous du rouleau de chardon métallique, une table de même construction que les tables de tondeuses, mais douée d'un mouvement périodique d'ascension et de descente. Ce double mouvement, obtenu par l'intermédiaire de leviers en communication avec des cames placées latéralement, a pour résultat de rapprocher et d'écarter alternativement, du cylindre velouteur, l'étoffe cheminant sur la table; par suite d'amener, [illegible] le même rapport et en des points déterminés, le relèvement transversal des fibres superficielles.

Article applicable AUX TAPIS D'AMEUBLEMENT

Par MM. Flaissier frères.

MM. Flaissier frères produisent un genre de tissu de laine assez fort et épais pour supporter les apprêts du garnissage et du battage sans être préalablement foulé. Le but est d'éviter l'altération des nuances vives, qui a généralement pour cause le foulage de l'étoffe en présence d'alcalis.

MM. Flaissier frères ont combiné un tissu reps et taffetas à effet de trame en deux ou trois couleurs, avec envers en jute.

Après tissage, l'étoffe est mouillée abondamment, puis garnie sur une machine à lainer, battue en suite pour rendre veloutée la surface d'endroit, tondue de façon à égaliser le duvet et enfin encollée à l'envers.

Les brevetés obtiennent par le procédé qui vient d'être indiqué un article à nuances fraîches, possédant de la main et convenant aux tapis d'ameublement, carpettes, etc.

Perfectionnement AUX PEIGNEUSES

Par M. Offermann.

Ces perfectionnements s'appliquent spécialement aux machines Heilmann construites par la maison Schlumberger. Les organes additionnels sont des peignes ou barrettes, supportés par des bras de levier latéraux qui embrassent le cylindre peigneur proprement dit. Des cames, montées sur l'arbre central, actionnent ces leviers et font pénétrer, en temps convenable, les barrettes dans les intervalles des peignes constituant le segment de la peigneuse. Le but est de mieux retenir, dans les filaments devant former la blousse, les chardons et autres impuretés, par conséquent de fournir une préparation mieux épurée.

MACHINE à PERCER LES CARTONS DES MÉTIERS JACQUARD

Par M. de Sparre.

Une plaque gravée, représentant le dessin du façonné en creux et en relief, agit graduellement sur une ligne de touches oscillantes. Ces touches actionnent, de leur côté, par des renvois de leviers, des tiges horizontales reliées aux crochets des poinçons d'un piquage ordinaire.

Une impression typographique du dessin *lu*, et *piqué* par l'appareil se reproduit à mesure,

Digitized by Google

en vertu des mêmes actions mécaniques, et contrôle la lecture, point par point, de manière à révéler immédiatement les erreurs qui pourraient se produire.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

Tissus doubles faces en chaîne

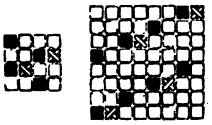
Nous avons vu qu'avec les tissus doubles faces en trame, il n'était pas possible d'obtenir des deux côtés de l'étoffe effet de chaîne du même croisement. Pour les obtenir, on est obligé de recourir aux tissus doubles faces en chaîne, c'est-à-dire à la combinaison de croisement où certains fils se superposent pour former les uns le tissu d'endroit, les autres le tissu d'envers; la même trame servant à la confection des deux.

Pour qu'un fil passe sous un autre qui lui est contigu, il suffit qu'il lève, en même temps moins une fois. Comme exemple un sergé de 4 effet de chaîne un fil d'endroit, un fil d'envers où les fils pointés ⊠ passent à l'envers des autres pour y former une diagonale.

Si le fil levant en même temps qu'un autre fil voisin, moins une fois, passe à l'envers de celui-ci, il y passera d'autant plus facilement qu'il lèvera moins. Ainsi, dans le tissu ci-dessus, où le fil d'envers lève deux fois, pour former à l'envers une diagonale on eut pu ne le faire lever qu'une fois et former à l'envers le même sergé effet de chaîne qu'à l'endroit.

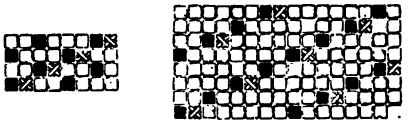
De la façon dont nous avons composé ce tissu sergé de quatre effet de chaîne doubles faces, nous ferons remarquer que le fil passant à l'envers ne se mettra que sous celui qui se trouve à sa gauche, puisqu'il lève précisément quand celui de droite est baissé, afin qu'il passe plus facilement à l'envers et sans altérer l'endroit; il est nécessaire autant que possible qu'il passe sous les fils qui sont de chaque côté et pour cela il suffira qu'il ne lève que quand ces deux fils lèveront ensemble.

Mais lorsque dans les tissus sous lesquels on veut mettre des fils de chaîne d'envers on ne lève les fils qu'une fois comme pour le sergé de deux, par exemple, ou dans les tissus effet de trame, ne pouvant lever le fil d'envers moins que celui d'endroit puisqu'il ne lèverait plus, on est obligé de doubler le raccord du tissu d'endroit, afin d'avoir deux levées du fil de chaîne pour qu'en ne levant le fil d'envers qu'une fois en même temps que lui, celui-ci passe à l'envers.



On remarquera que dans les deux tissus ci-contre, deux duites seulement du sergé de deux servent à attacher la chaîne d'envers et dans le sergé de quatre la moitié des duites.

Il est utile lorsque l'on veut que le tissu d'endroit conserve son aspect, que toutes les duites concourent également à la confection du tissu d'envers, il suffira pour obtenir ce résultat, de doubler le nombre du raccord en chaîne et de pointer l'envers sur tous les fils régulièrement comme ci-dessous :



Tous les tissus doubles faces effet de chaîne que nous avons décrits ci-dessus, sont disposés un fil d'endroit contre un fil d'envers; on pourrait tout aussi bien les faire deux ou trois fils d'endroit contre un d'envers ou toute autre combinaison; les règles à suivre pour leur construction restant toujours celles indiquées ci-dessus.

F. Houte
Professeur de tissage à Elbeuf

(à suivre)

MONTAGE. — *Genres Hiver*

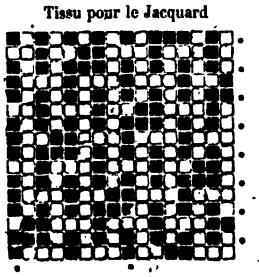
— 572 —

Désignation des fils :

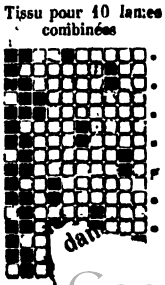
A, foncé, filé au titre de 10.800 mètres au kil.
B, foncé, filé au titre de 7.200 mètres au kil.
C, foncé, filé au titre de 3.600 mètres au kil.
D, retors composé de 2 fils, au 21.600 mètres, foncé et nuance vive, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.

Nombre de fils à la chaîne : 3.400.
Largeur sur le métier : 1 mètre 77.
Passage : 4 fils.
Rôt : 48 broches au décimètre.
Il entre 195 duites au décimètre.

Tissu pour le Jacquard



Tissu pour 10 lames combinées



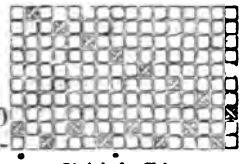
Digitized by Google

Faire correspondre les fils *D* et duites *C* sur les lignes indiquées.

Tissage:
1 foncé *B*
1 envers *C*
—
2 duites

Il faut 10 lames combinées.

Figurage de la Lame



Côté de la Chasse

Ourdissage
1 retors *D*
1 envers *B*
6 {1 foncé *A* / 1 env. *B*
—
8 fils.

Retrait au foulage : 17 0/0 pour employer 1 kil. 200 g. de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive: 1 mètre 40.

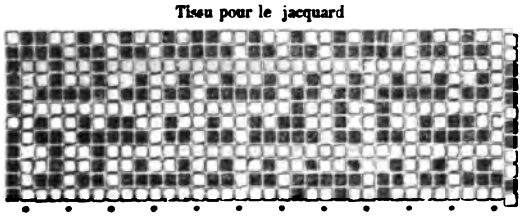
Apprêt: garni et ciselé.

— 573 —

Désignation des fils :

A, retors, peigné foncé, au 20.000 mètr. au k.
B, cardé, au titre de 10.800 mètres au kil.
C, cardé, au titre de 8.100 mètres au kilog.
D, fil d'effet composé de 3 foncés, au titre de 9.000 mètres au kilog.
E, comme *D*, en remplaçant un foncé par un peigné nuance vive au 60.000 au kilog.

Tissu pour le jacquard



Bas

Nombre de fils à la chaîne: 4.000.

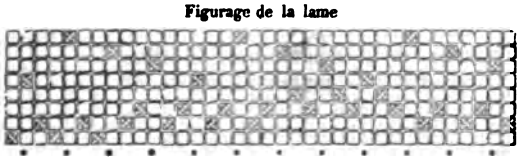
Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 77.

Rôt : 56 broches 1/2 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Faire correspondre les fils *B* et duites *D* sur les lignes indiquées.

Figurage de la lame



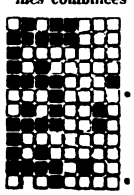
Côté de la Chasse

Ourdissage :

1 peigné *A*
1 cardé *B*
1 peigné *A*
—
3 fils.

Il faut 10 lames combinées.

Tissu pour 8 lames combinées



Bas

Tissage :
1 effet *D*
2 cardés *C*
1 effet *E*
2 cardés *C*
—
6 duites

Il entre 172 duites.

Retrait au foulage : 10 0/0 pour employer 1 kil. 300 gr. de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : déchiré.

— 574 —

Désignation des fils :

A, retors, composé de 2 foncés, au 14.400 mètres au kil., retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.
B, envers, au titre de 10.800 mètres au kil.

Nombre de fils à la chaîne : 3.600.

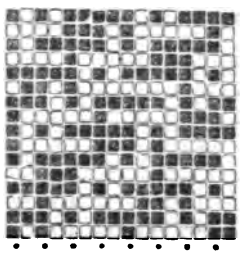
Largeur sur le métier: 1 mètre 77.

Rôt : 50 broches 6/7 au décimètre.

Passage : 4 fils.

Faire correspondre les retors *A*, sur les lignes indiquées.

Tissu de fond



Bas

Ourdissage :
1 retors *A*
1 envers *B*
—
2 fils.

Il faut 16 lames.

Tissage pareil à l'ourdissage.

Il entre 215 duites au décimètre.

Retrait au foulage : 20 0/0 pour employer 1 kil. 100 grammes de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

RAPPORTS CONSULAIRES

Japon

Nous extrayons du rapport du conseil à Kanagaua le passage suivant qui intéresse l'industrie lainière française :

Le commerce d'importation des mousselines de laine a subi ici une diminution considérable. Il avait été en 1881 de 1.308.558 dollars. Il est tombé en 1882 à 696.912 dollars. Un cas caractéristique de ce commerce c'est la concurrence que font aux produits français les manufactures allemandes. L'Allemagne vend moins cher. Les acheteurs s'occupent plus du prix que de la qualité, les produits sont en défaveur. D'autre part, les Japonais ont trouvé récemment une méthode d'employer l'aniline, qui ne leur réussit pas, il est vrai, aussi bien que l'emploi

Digitized by Google

de la cochenille mais qui n'en constitue pas moins un nouveau désavantage pour les produits français.

Le commerce des orléans et lustrines, a considérablement diminué, et l'on peut dire qu'ils sont de moins en moins recherchés. L'importation a atteint en 1882 yards 746.908 évalués à P. 75.295, contre yards 1.382.182 valant P. 145.670 en 1881.

Dans ces chiffres, la part de la France figure pour 52.225 yards d'une valeur de P. 4.582 contre 123.143 yards valant P. 13.348 en 1881.

Le commerce de la Grande-Bretagne a diminué de près de moitié; quant à celui des autres pays, il ne reste presque pour rien dans cet article.

Durant les trois premiers mois de l'année, les prix des orléans noirs étaient de P. 4.50 à 5.50 la pièce de 40 à 42 yards sur 32 pouces de large; en avril, ces cours tombaient à 4.40 et 5.40, suivant qualités. Sauf quelques demandes en octobre, et à des prix variant de P. 4.00 à 5.40, cet article a été négligé pendant l'année entière. Le stock, fin décembre, était estimé à 7.615 pièces y compris les « figured orléans», dont les cours ont varié de P. 3.25 à 3.40; mais, pour ces derniers, la pièce n'est que de 30 yards sur 31 pouces de largeur.

En draperie, les affaires ont été encore moins satisfaisantes que l'année dernière. L'importation totale a atteint 157,469 yards, valant d. 181.800 contre 75.329 d'une valeur de d. 89.233 en 1881. La Grande-Bretagne et l'Allemagne ont à peu près doublé leurs quantités de l'année précédente, l'une figurant en 1882 pour 132 034 yards et l'autre pour 21.870.

Les ventes furent insignifiantes jusqu'en août, époque à laquelle il y eut quelques demandes en drap bleu pour les troupes; mais le calme se rétablit presque aussitôt et se maintint jusqu'à la fin de décembre, le stock étant alors de 12.288 pièces.

Voici les variations des prix pour toute l'année :

Pilot	d. 0.30 à 0.45
Président	» 0.45 à 0.55
Union	» 7.30 à 0.55

suivant qualité.

Les couvertures se sont trouvées à peu près dans la même situation que les draps. Il y a eu quelques demandes pour les qualités inférieures et de poids léger (5 liv. à 5 liv. 1/2); mais en général les ventes ont eu peu d'importance. De janvier à mars, les cours étaient de d. 0.39 à 0.43 la livre, et tombaient de d. 0.37 à 0.41 d'avril en juillet; quelques ventes se firent en août de d. 0.39 à 0.43 et l'année se termina avec des cours analogues, mais faibles.

REVUE COMMERCIALE ET INDUSTRIELLE DE MAZAMET (ANNÉE 1883)

(Extrait du *Réveil du Tarn*).

Nous publions plus bas le relevé, mois par mois, pendant l'année 1883, des arrivages et des expéditions des diverses marchandises qui constituent l'industrie et le commerce de notre ville et à titre de comparaison, le relevé général des années 1880, 1881, 1882. Nos lecteurs, en étudiant et en comparant ces intéressants et instructifs rapprochements, pourront se rendre compte, d'une manière certaine, de la marche de notre industrie et de notre commerce pendant une période de quatre années.

Notre industrie à Mazamet se divise en deux branches : la première, la plus ancienne, la fabrication du drap nouveauté et du molleton; la seconde, la plus nouvelle et qui menace d'absorber la première, l'exploitation des peaux de mouton en laine venant de la Plata.

Nous constatons malheureusement pour la première un fait qui n'étonnera personne parce qu'il est général dans tous les centres manufacturiers, mais qui est grave et qui amènera de sérieuses réflexions : l'année 1883 a été mauvaise pour la fabrication du drap et du molleton, le chiffre de production a été inférieur à celui de l'année 1882: 1.413.607 en 1883, contre 1.575.365 en 1882.

Si l'on tient compte des envois par grande vitesse omis dans les deux premières années, le chiffre de production de cette année ne dépasse guère celui de l'année 1881.

Le terrain gagné en 1882 a donc été reperdu et au lieu de continuer notre marche en avant, nous avons fait un pas en arrière. Cependant, il ne nous est pas possible d'imputer la faute de ce fait déplorable à nos industriels; ils sont restés sur la brèche luttant avec la plus grande énergie, ne négligeant aucun frais, aucune peine pour préparer leurs collections de chaque saison, pour livrer de la bonne et belle étoffe appropriée au goût du jour, progressant constamment, d'après le témoignage des concurrents étrangers eux-mêmes, dans la science de la fabrication de la nouveauté, affirmant leur vitalité à l'exposition internationale d'Amsterdam; tout le mal vient donc de la concurrence étrangère qui nous étreint de tous les côtés, qui s'empare de notre marché, surtout dans les genres de grande consommation et de bas prix. Après l'Angleterre et la Belgique, voici maintenant l'Allemagne qui, avec la ténacité de son caractère, nous menace d'une nouvelle invasion qu'aucun obstacle n'arrêtera.

En présence d'une lutte aussi sérieuse, nous dirons à nos industriels de redoubler d'efforts et d'énergie, d'avoir foi dans l'avenir, nous leur conseillerons l'étude de plus en plus approfondie des effets de tissus et de coloris, de la nouveauté en un mot, pour conserver au goût français sa vieille réputation. Il est vrai que la fabrication de la nouveauté coûte beaucoup plus

Digitized by Google

cher, qu'elle nécessite beaucoup plus de soins, de temps et de travail, que les bénéfices sont nuls. Mais est-ce bien le moment de penser aux bénéfices ? Il faut songer d'abord à résister pied à pied, à sauver notre existence.

« Je lutte, donc je suis ! » telle doit être la devise de nos fabricants, car du jour ou le découragement entrera dans les esprits, nous serons bien près de la fin.

Mais chassons ces noirs soucis, envisageons l'avenir avec plus de confiance, restons énergiquement sur la brèche, et certainement nos efforts continus seront enfin récompensés. La jeune année qui commence effacera la mauvaise impression de l'année qui vient de finir. Que cela soit ainsi, c'est notre vœu le plus cher.

A côté des souffrances de la fabrication, nous sommes heureux de constater la prospérité du commerce des laines à Mazamet. La seconde branche de l'industrie de notre ville, l'exploitation des peaux en laine de la Plata et la vente de la laine lavée, prennent tous les ans un développement nouveau. Pendant l'année 1880, nos négociants en laine ont reçu de Buenos-Ayres ou de Bordeaux 8.655.457 kil. de peaux en laine, en 1881, 11.107.974 kilos, en 1882, 12.392.155 kil., en 1883, 13.093.509 kilos, soit près de 30.000 balles. Les commentaires sont inutiles; les chiffres sont assez éloquents. Ce qu'il y a de plus remarquable pour l'année 1883 c'est le chiffre des expéditions des laines lavées. Nous enregistrons, pour 1883, 3.041.681 kilos contre 2.375.400 kilos en 1882. Il y a là une progression bien caractérisée et qui doit être attribuée à la vente régulière de la laine lavée à dos ou lavée à fond à mesure qu'elle entre en magasin. Le haut prix des nerfs se maintient et facilite encore les affaires; aussi malgré les prix élevés payés sur les lieux de production, nous croyons qu'il reste encore un petit bénéfice en négociant la laine. Or si ce bénéfice, si petit qu'il soit, se renouvelle plusieurs fois dans l'année, il finit par constituer une rémunération encourageante. Le revers de la médaille est dans l'importance des expéditions et des découverts engagés; aussi nous prêcherons encore à nos négociants en laine la prudence et nous leur conseillerons encore cette année d'allier à l'esprit d'entreprise, l'esprit de sagesse et de se persuader qu'en toutes choses, même dans les meilleures, il y a une certaine mesure à garder.

Deux questions importantes qui intéressent spécialement le commerce des laines ont été soulevées à la fin de l'année : la création de courtiers-jurés, et comme corollaire l'établissement d'un conditionnement pour les laines lavées. Ces deux institutions ne peuvent que faciliter les transactions en encourageant les acheteurs étrangers à venir régulièrement sur le marché de Mazamet, en garantissant la loyauté des contrats, en évitant des contestations et des procès, aussi nous désirons que l'année 1884 voie la réalisation de ce progrès.

E. Alba La Source.

Année 1883

Mois	EXPÉDITIONS Draps et Molletons	EXPÉDITIONS Laines	EXPÉDITIONS Peaux brutes	ARRIVAGES Peaux en laine	ARRIVAGES Laine brute
Janv.	104.917	245.952	192.006	1.409.963	47.188
Fév.	81.855	296.290	199.720	859.375	44.793
Mars	81.958	300.784	216.129	764.846	71.563
Avril	86.290	274.265	207.855	642.405	95.605
Mai	76.537	348.078	231.821	1.008.193	71.038
Juin	119.850	267.145	206.190	848.270	189.745
Juil.	155.451	164.885	158.465	912.568	139.882
Août	228.315	168.707	184.638	298.715	79.210
Sept.	150 790	246.915	109.160	963.555	73.575
Oct.	158.676	258.545	145.549	1.184.653	154.538
Nov.	102.563	244.490	207.053	1 834.285	78.485
Déc.	66.405	228.625	228.426	2.366.683	60.995
Totaux	1.413.607	3.041.681	2.287.012	13.093.509	1.106.646
1882	1.575 665	2.375.400	1.169.834	12.392.955	1.449.031
1881	1.366.747	2.435.973	1.548.010	11.107.974	1.391.686
1880	1.580.493	2.362.617	1.302.016	8.657.455	1.927.454

UN SCANDALE

Voici ce que rapporte le *Paris* :

C'est une justice à rendre à la presse républicaine toute entière que jamais elle ne s'occupe pour recommander telle ou telle maison, tel ou tel fabricant particulier, des fournitures militaires ni de tout ce qui concourt à l'habillement, l'équipement ou l'armement de notre armée. Il y a sur ce sujet une trêve, consentie par tous, à cette rage des affaires qui est la caractéristique et un peu la plaie de notre époque. Ajoutons qu'une telle réserve est toute naturelle, et que lorsqu'il s'agit de nos soldats, une sorte de pudeur retient les hommes politiques les moins scrupuleux et les empêche de donner cours librement à leurs rancunes comme à leurs convoitises.

Nous n'en sommes que plus autorisés à signaler à l'indignation publique les scandales auxquels donnent lieu certains tripotages mystérieux. Comme personne ne peut supposer que nous ayons aucun concurrent à recommander, nous sommes libres de démasquer les industriels sans scrupules qui tentent d'exploiter l'Etat, et par conséquent les contribuables, en se taillant des sacs d'écus dans le drapeau tricolore, ou dans l'humble drap d'uniforme de nos troupiers.

Mardi devait avoir lieu à la mairie de la rue de Grenelle, en présence d'un intendant militaire, représentant du ministère de la guerre, et du maire de l'arrondissement, l'adjudication pour neuf ans de la fourniture des draps pour l'habillement de toute l'armée française.— Une affaire de cent millions, au bas mot.

A certains indices, il était aisé de s'apercevoir, dès avant l'ouverture de la séance, que de gros fabricants, soit par intimidation, soit par tout autre procédé que nous n'avons pas à examiner, avaient réussi à resteindre le champ de la concurrence. Pour les draps de sous-officiers, par exemple, représentant une fourniture de cinq cent mille francs par an, — soit quatre millions et demi pour la durée du marché, —

Digitized by Google

cinq soumissionnaires seulement se présentèrent.

Leurs soumissions décachetées révélèrent des prix tous supérieurs à celui fixé par le ministère, et très peu éloignés les uns des autres.

Le maire, conformément à la loi, leur rendit leurs plis et les invita à faire secrètement telles modifications qu'ils jugeraient convenables.

La séance fut suspendue. Les cinq concurrents— faut-il bien leur donner ce nom ? — se retirèrent pour rentrer quelques instants après.

L'un d'eux déclara alors renoncer à modifier ses prix, les quatre autres remirent leurs nouvelles propositions. On en prit connaissance et voici ce que l'on trouva :

MM.	B.	118.833 fr. 50
	D.	118.833 fr. 50
	N.	118.833 fr. 50
	de B.	118.833 fr. 50

Identité parfaite entre les quatre prix. En présence de cette scandaleuse violation de la loi, qui punit sévèrement de l'amende et de la prison les industriels qui paralysent les adjudications en pratiquant une entente secrète dans le but de forcer la main au gouvernement adjudicateur, le maire fit son dévoir. Il dénonça la fraude, déclara qu'il n'y avait pas lieu à adjudication, quoique le chiffre présenté de concert par les quatre soumissionnaires fût légèrement inférieur au maximum fixé, et, fort de l'approbation de l'intendant présent, on en référa au ministre de la guerre.

Voilà donc le général Campenon en présence d'une tentative caractérisée de quatre industriels pour accaparer, par des manœuvres coupables, des fournitures que la loi a voulu réserver à des fabricants indépendants, sûrs et corrects, rivalisant en toute liberté.

Nous espérons que force demeurera au code, que l'on poursuivra les délinquants et que, par une mesure énergique et légitime, on les mettra désormais hors des adjudications, — eux et leurs prête-noms. CH. LAURENT.

L'EXPOSITION DE MOSCOU EN 1882

Par M. E. Blin

(Extrait du bulletin de la Société industrielle d'Elbeuf.)

(Suite et fin.— Voir notre dernier numéro.)

Interruption du travail. — Une particularité chez les ouvriers russes c'est l'attachement de tous les individus qui sont du même village. L'envie de revoir le pays natal, au moins une fois par an, est si grande que chaque ouvrier entreprend le voyage à pied aussi long qu'il puisse être. Comme il s'absente ordinairement de trois à quatre semaines, ces mœurs entraînent pour l'exploitation des fabriques de fréquents dérangements; outre cela, on a l'habitude de laisser aux ouvriers leur liberté entière pour la semaine qui précède les grandes fêtes *(la semaine du beurre)* et qui est vouée à tous les plaisirs. Pendant ce temps presque toutes les fabriques chôment.

Les usages en Pologne sont tout à fait différents de ceux de la Russie. Les mœurs de la Pologne rappellent plutôt celles de l'Allemagne et de l'Autriche. Au lieu de venir du village, d'être engagé pour plusieurs années, de toucher son salaire seulement chaque mois, comme en Russie, l'ouvrier polonais demeure chez lui et ses exigences n'en sont pas moins modestes. Les familles de quatre personnes n'ont besoin que de trois ou six roubles (12 à 24 fr.) par semaine pour leur entretien. Les filles employées aux cardes ont 35 kop (1 fr. 40) pour 12 heures de travail; aux tondeuses on paie 30 à 35 kop. Les foulonniers gagnent 60 kop, le tisserand à bras gagne environ 8 roubles par semaine pour un travail assidu. Aux métiers mécaniques on paie 3 roubles. Les fileurs au mull Jenny gagnent 40 à 45 kop par 100 échets.

Travail des enfants.— On emploie en Russie des enfants au-dessous de 12 ans, mais on attend une loi prochaine en vertu de laquelle chaque fabricant sera tenu d'exiger que les enfants de moins de 12 ans fréquentent l'école et qui lui défendra de faire travailler plus de huit heures par jour tous ceux qui n'auront pas atteint 17 ans.

En Pologne, dans les grandes fabriques, principalement dans la campagne, il existe des écoles populaires; néanmoins, il y a beaucoup de fabricants qui ne prennent, à cet égard, aucun souci de leurs ouvriers. On trouve dans des tissages et des filatures de très jeunes ouvriers travaillant pour 20 ou 40 kop pour 12 heures. On dit qu'une loi abolira ces abus.

Caisses de maladie.— En Pologne, il existe près de chaque grande fabrique une caisse de secours pour les malades. Cette caisse est alimentée par une retenue de 1 à 2 0/0 sur les salaires. Il y a très peu de caisses de malades en Russie.

Sociétés de consommation. — En outre, la plupart des grandes fabriques ont organisé des sociétés de consommation qui livrent aux plus bas prix possibles les objets d'alimentation de toutes sortes.

Laines. — La Russie produit une quantité de laines qui dépasse de beaucoup la consommation intérieure, toute déduction faite des besoins des pays limitrophes et de l'exportation.

Les pâturages, les steppes et les prairies du Sud favorisent extraordinairement l'élevage des moutons. Outre les races russes de Zagaj, Tschumduk et de Crimée, les mérinos, les neggretti, et autres races étrangères, s'acclimatent parfaitement au Nord-Ouest.

Digitized by Google

Quoique plus de 60 0/0 des troupeaux soient de la race commune principalement destinée à l'alimentation et à la corroierie, le restant est encore assez abondant pour fournir de bonnes laines à toute la consommation intérieure, indépendamment des demandes pour l'exportation. Dans les quinze dernières années, la culture de la laine s'est augmentée de 10 0/0 : de 40.471.000 têtes de mouton en 1846, le nombre s'était élevé en 1871 à 45.297.000 (dont en Pologne 4.180.000); les toisons communes comportaient 32.749.000 têtes en 1846 et 35.143.000 en 1871 (1.754.000 en Pologne). La plupart des toisons communes proviennent du gouvernement de la Tauride (3.890.000 pièces), le plus petit nombre du gouvernement de Saint-Pétersbourg (68.000 pièces).

Nombre des moutons. — Aujourd'hui le nombre de têtes de mouton dans la Russie d'Europe et en Pologne consiste : en toisons ordinaires, 30.897.000 et, en toisons fines, 12.580.000.

Si on admet qu'une toison ordinaire pèse sept livres et une toison fine cinq livres, il en résulte un chiffre annuel de 6.457.000 pouds (107.614.000 kil.) de laine ordinaire, de 1.572.000 pouds (26.200.000 kil. de laine fine), et ensemble 8.029.000 pouds (133.814.000 kil.).

Exportation. — Les chiffres d'exportation sont les suivants :

En 1850, 618.000 pouds (1 p. = 16 kil. 66) (10.275.880 k.) d'une valeur de 6.360.000 roubles (25.440.000 fr.).

En 1876, ce chiffre était doublé : 1.305.000 pouds (21.741.300).

Seulement, en 1879, le chiffre d'exportation fut inférieur: 1.052.086 pouds (17.527.752 k.76).

Pour l'exportation en Europe, il faut compter annuellement depuis 1869 : 554.000 pouds (9.233.000 kil.), soit 6 1/2 0/0 de la production totale.

Besoins intérieurs.— La quantité non exportée de 7 1/2 millions de pouds est consommée à l'intérieur, soit par 71.000.000 d'habitants de la Russie d'Europe, ce qui met la consommation par habitant à 0 poud 105 ou 4 livres 2 (1 k. 720).

La consommation des autres pays de l'Europe est :

Pour la France, de 7 livres 9 (3 k. 235);
Pour la Grande-Bretagne, de 7 1.8 (3 k. 194);
Pour l'Allemagne, de 4 livres 4 (1.802);
Pour la Belgique, de 3 livres 4 (1.392);
Pour l'Espagne de 2 livres 8 (1.147);
Pour l'Autriche de 2 livres 6 (1.065).

Culture de la laine en Pologne.— Dans la Pologne aussi la laine est cultivée d'une manière très rationnelle. Dans ces dernières années, on comptait 4.369.000 têtes de race ovine dont 2.527.000 à laine fine (principalement de la race Negretti que les éleveurs polonais préfèrent à la race Rambouillet).

L'approvisionnement de la laine au marché de la Saint-Jean, à Varsovie, entre le 14 et le 18 juin, prouve que le bénéfice que les cultivateurs polonais réalisent sur la vente de la laine augmentent d'année en année.

En 1881, on apporta à ce marché 39.925 pouds (654.011 kil. 425) et, en 1882, 49.258 pouds (806.895 k. 298).

On estime la production annuelle, savoir :

La laine fine à 12.636.500 livres (5.174.646 k. 75); la laine grossière à 12.892.000 livres (5.278.864 k. 50). Ensemble à 25.528.400 liv.

Cette quantité, répartie sur la population du royaume de Pologne, qui est de 7.245.419 habitants, donne pour chaque habitant une consommation de 3.52 livres, c'est-à-dire plus qu'en Espagne, en Belgique et en Autriche.

Prix de la laine.— Dans ces derniers temps, le prix des laines en Russie était :

	le poud			le kilog.
Laine lavée (mojka). . .	35 à 40		roubles	8 f. 75 à 10f.
Laine lavée à dos (Peregon).	25	30	—	6 25 à 7 50
Laine de Pologne.	24	28	—	6 »» à 7 »»
Le filé en couleur (bonne qualité)	46	48	—	11 50 à 12
Le filé trame en laine artificielle	12	24	—	3 »» à 6 »»
Le filé chaine en laine artificielle.	17	32	—	4 25 à 8 »»

Drogues de teinture.— Les prix des matières employées dans la teinture sont généralement les suivants :

Alun . . .	1 r.90 k.	le poud.	Le kil.	0 f.47
Vitriol vert .	» 95	—	—	0 235
Extrait de campêche (fabric. française) . .	12 50	—	—	3 125
Extrait de bois jaune . .	16 40	—	—	4 10
Rouge (tartre).	16 75	—	—	4 20
Vitriol bleu .	5 20	—	—	1 30
Chromate . .	13 60	—	—	3 40
Soude (Tennant).	1 90	—	—	0 47
Soude (Newcastle . .	1 85	—	—	0 46

Le tout par poud (franco Bialystok, à 4 mois).

Combustibles.— Comme combustibles, l'industrie russe se sert le plus généralement de bois : le *zartschen* de bois, c'est-à-dire la pile en cube de 3 archines de long, 3 archines de large et 3 archines de haut, à 18 roubles, rendu à la fabrique (3 fr. 80 le stère); néanmoins on commence, notamment dans les industries situées à proximité des voies de chemins de fer, à employer le charbon. Le charbon anglais se paie 20 kop (50 fr. la tonne), la houille Dombrowa 16 1/2 (41 fr. la tonne), la houille de Silésie 18/12 par poud (46 fr. la tonne).

Digitized by Google

STATISTIQUE DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE EN RUSSIE

GOUVERNEMENTS	Nombre des Filatures	Nombre des tissages	Nombre des broches	Nombre des métiers à tisser	Nombre des ouvriers	Production des filatures en pouds — 1 poud=16 k.381	Production des tissages Archines — 1 archine=0m71	Valeur des productions Roubles — 1 rouble=4 fr.
Moscou	24	54	53.358	5.452	25.772	91.200	14.414.000	28.741.970
Grodno	12	185	33.607	2.672	6.442	12.405	3.860.200	7.383.815
Saint-Pétersbourg .	4	15	25.870	1.048	3.293	33.575	4.510.000	7.608.625
Simbirsk	»	24	58.650	3.350	13.335	»	5.757.000	6.808.900
Tambow	»	9	21.300	1.639	6.159	»	2.165.500	4.218.150
Pienza.	»	7	13.700	1.296	3.913	»	1.804.000	2.370.150
Liflande	6	4	10.690	370	1.543	1.110	646.000	2.220.000
Saratow et Kaluga .	»	10	23.940	960	5.130	»	2.415.000	3.354.325
Estlande	1	1	7.050	150	663	210	300.000	957.075
Tschernihow. . .	1	13	13.705	765	3.001	2.200	1.449.350	2.026.340
Samara	»	4	»	580	1.116	»	590.000	659.500
Curlande et Kijow .	1	15	34.500	200	1.428	20.000	133.600	1.208.450
Tula et Perm . .	»	6	»	396	1.687	»	795.000	1.017.800
Wolyn	»	14	450	180	531	»	265.500	409.830
Kursk.	»	1	3.360	75	50	»	350.000	400.000
Podol	»	32	»	132	220	»	280.250	350.000
Minsk.	»	4	4.000	140	531	»	120.000	348.458
Riasian	»	3	4.200	210	563	»	174.000	231.700
Kasan.	»	1	1.200	139	408	»	185.000	198.400
Jaroskow et Ufa .	»	2	2.800	151	686	»	300.000	355.000
Vischegorod. . .	»	1	»	80	370	»	85.000	86.700
Poltawa	»	3	»	90	95	»	60.000	53.000
Waldimir . . .	»	1	810	5	41	950	4.500	26.000
Twer.	2	»	830	»	13	377	»	13.440
Varsovie	1	»	900	»	30	1.200	»	57.000
Kalisch	2	2	3.000	156	810	4.750	230.000	875 000
Petrikau	34	110	107.540	1.724	3.340	250.000	2 522.400	18.575.600
Lublin	»	3	»	12	20	»	6.000	13.000
Totaux.	88	524	424.860	21.972	81.190	417.977	43.422.300	90.568.720

LE COMMERCE EXTÉRIEUR DE L'ANGLETERRE

Importation des laines coloniales et étrangères, des fils et des tissus en Angleterre

PENDANT LES 12 MOIS TERMINANT LE 31 DÉCEMBRE 1883 COMPARÉS A LA PÉRIODE CORRESPONDANTE DE 1882

Du 1er janvier au 31 décembre.

IMPORTATIONS

Laines en toisons et agneaux.

	Valeurs 1882 Francs.	Valeurs 1883 Francs.
Australie . . .	452.820.525	460.474.600
Cap de Bonne Espérance . . .	79.763.725	71.794.175
Europe	39.304.200	48.729.125
Indes Orientales .	25.587.150	22.705.225
Pays divers . . .	20.078.800	17.118.725
Totaux. . .	617.554.400	620.021.850
Alpaca, Vigogne et Llama. . . .	6.250.975	2.187.350
Poils de chèvre. .	35.839.600	26.028.825

	1882	1883
Fils de laine, pure ou mélangée de soie	39.619.125	45.752.725
Tissus de laine, ou laine et coton .	86.876.050	87.460.375
Tissus de poils de chèvre ou autres, mélangés de coton et autres articles.	3.294.775	3.123.400
Lainages divers. .	62.742.200	68.667.000
Totaux . . .	234.622.725	233.219.675
Ensemble . .	852.177.125	854.041.525

Exportation des laines coloniales et étrangères

PENDANT LES 12 MOIS TERMINANT LE 31 DÉCEMBRE 1883 COMPARÉS AVEC LA MÊME PÉRIODE DE 1882.

Du 1er janvier au 31 décembre.

EXPORTATIONS

Laines coloniales et étrangères

	Valeurs 1882 Francs	Valeurs 1883 Francs
France et Belgique.	252.353.100	250.346.350
Allemagne . . .	89.802.175	98.375.000

Digitized by Google

	1882	1883
Etats-Unis . . .	27.257.400	35.583.425
Pays divers . . .	8.313.900	13.152,550
Ensemble . .	377.726.575	397.457.325

Exportation des laines brutes, fils et tissus de laine des Iles Britaniques

PENDANT LES 12 MOIS TERMINANT LE 31 DÉCEMBRE 1883 COMPARÉS AVEC LA MÊME PÉRIODE DE 1882.

Du 1er janvier au 31 décembre.

EXPORTATIONS

Laines brutes anglaises et laines teintes et cardées

	Valeurs 1882 Francs	Valeurs 1883 Francs
France et Belgique, *transit inclus* .	4.398.525	5.017.675
Allemagne . . .	6.349.175	5.776.075
Etats-Unis . . .	6.069.425	10.477.125
Russie	1.436.150	981.425
Pays divers . . .	3.670.325	3.489.325
Totaux . . .	21.923.600	25.741.625

Fils de laine peignée et cardée

France et Belgique, *transit inclus* .	9.259.300	10.869.400
Allemagne . . .	38.735.100	37.520.450
Russie	7.544.825	4.858.975
Hollande . . .	21.289.875	18.535.875
Pays divers . . .	8.137.025	9.786.100
Totaux . . .	84.966.125	81.670.800

Tissus de laine, draperie, tissus peignés et cardés, en laine pure ou mélangée

France et Belgique, *transit inclus* .	72.055.275	71.009.400
Allemagne . . .	16.591.925	15.290.700
Hollande. . . .	5.885.475	6.272.800
Suède et Norvége .	2.496 900	2.801.450
Italie	4.980.900	6.787.325
Etats-Unis . . .	28.819.525	29.170.050
Amérique du Nord.	18.863.000	20.094.625
Amérique du Sud.	17.428.850	16 572.725
Chine et Japon . .	8.918.050	7.622.525
Indes Orientales .	8.156.350	9.263.625
Australie. . . .	30.238.675	24.916.200
Pays divers . . .	21.021.800	22.042.025
Totaux . . .	235.456.725	231.843.450

Tissus de laine peignée, lainages en laine pure ou mélangée

France et Belgique, *transit inclus* .	26.786.750	28.653.625
Allemagne . . .	5.759.400	4.570.575
Hollande. . . .	4.371.800	4.451.725
Italie	7.546.650	7.874.900
Etats-Unis . . .	37.328.475	41.464.875
Chine et Japon . .	18.138.625	18.475.575
Amérique du Nord.	8.725.025	9.400.200
Indes Orientales .	1.319.300	1.861.050
Australie. . . .	5.450.000	4.560.250
Pays divers . . .	25.140.275	22.856.275
Totaux . . .	140.565.700	144.169.050
Flanelles et couvertures	27.292.950	20.941.775
Tapis (Australie, Amérique, France, Hollande, Allemagne, etc.) . . .	33.174.375	31.351.100
Bonneterie, laine pure ou mélangée .	9.564.875	9.999.000
Différents articles de laine peignée et cardée . . .	23.161.225	19.606.025
Total général. .	479.215.850	458.000.400

Paul PIERRARD

LE COMMERCE DES LAINES A ANVERS EN 1883.

Nous extrayons de la revue commerciale d'Anvers pour 1883, publiée par le *Précurseur*, les considérations suivantes :

Notre marché de laines de la Plata a été particulièrement exempt d'incidents remarquables pendant l'année écoulée. Les prix modérés avec lesquels nous avons clôturé la campagne précédente sont restés cette année à peu de chose près uniformément les mêmes, et ce manque de fluctuations a été une des principales causes de la monotonie persistante dans les transactions en laine.

Les importations directes venant, d'un autre côté, nous enlever de plus en plus nos principaux débouchés, nous n'avons plus vu se produire ces vives demandes, bases même de la prospérité commerciale d'une place. Il est juste de noter aussi que nos détenteurs ont souvent enrayé tout mouvement dans les transactions de gré à gré à cause de leurs prétentions par trop élevées. Ils devraient à un moment donné savoir se décider à certaines concessions et ne pas toujours vouloir fonder toutes leurs espérances sur les ventes publiques, qui, bien souvent, donnent aussi de grands mécomptes. Ce serait peut-être là le moyen d'arrêter l'engouement de la consommation, de jour en jour plus grand vers les importations directes.

Le mouvement des laines de la Plata sur notre place se chiffre comme suit :

	1883	1882
Importation	B. 131.311	169.838
Ventes	94.377	99.315
Passage	40.672	64.176
Stock au 31 déc.	5.620	9.358

Laines d'Australie. — Le mouvement des laines d'Australie pendant les trois dernières années a été comme suit :

	1883	1882	1881
Importations	32.150 b.	33.000 b.	10.800 b.
Ventes	19.525 b.	22.870 b.	10.230 b.
Passage	12.625 b.	9.900 b.	400 b.

Dans ces chiffres ne sont pas compris les arrivages par l'Angleterre, toutes ces laines étant en passage.

Digitized by Google

Des 19.525 balles vendues cette année, 2.728 ont été réalisées à la vente publique de janvier, 14.575 balles, en quatre séances, aux enchères de juillet.

Les ventes publiques de laines d'Australie continuent à attirer sur notre marché bon nombre d'acheteurs qui opèrent généralement avec entrain dans la parité des cours de Londres.

Laines de diverses provenances: On a aussi traité cette année quelques affaires en laines du Cap de Bonne-Espérance, de Russie et de Chili, mais en trop petites quantités pour pouvoir nous en occuper ici.

La revue qui précède nous prouve que l'année 1883 ne doit pas être rangée parmi les plus brillantes. Mais tout en tenant compte des diverses causes qui entravent le mouvement de notre marché lainier, il nous semble qu'il n'y a pas lieu encore de désespérer de son avenir. De vastes et nombreux débouchés lui sont toujours assurés, comme le prouve suffisamment l'affluence des acheteurs qui viennent périodiquement assister à nos enchères publiques.

L'industrie, à l'abri d'appréhensions politiques ou autres, est en bonne activité dans la plupart des pays, la nouvelle tonte se présente fort bien et les prix de la laine étant depuis longtemps modérés, l'article pourrait aisément prendre part à toute reprise générale que l'influence des récoltes de l'année passée ou autre cause pourrait susciter.

Peaux de moutons.— Le marché pour cet article a été généralement peu animé pendant le cours de l'année sous revue et les affaires, sauf quelques rares exceptions, n'ont guère offert d'importance. Une grande partie des arrivages n'a fait que passer en transit et le stock disponible sur place a constamment été très minime. Quant aux prix, ceux-ci n'ont presque pas varié et nous retrouvons les cotations à peu près au même niveau de celles de 1882.

Voici le mouvement des peaux de moutons en laine de la Plata.

		1883	1882
Importation	B	4.962	5.818
Ventes		882	1.605
Passage		4.438	4.030
Stock fin décembre		21	380

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

A L'EXPOSITION D'AMSTERDAM 1883

(Causerie faite par M. Louis Biolley, à la Société industrielle de Verviers.)

Messieurs,

On a beaucoup écrit sur l'importance du mouton et de ses produits. Les naturalistes, les savants et les médecins sont d'accord pour vanter l'utilité de ce pauvre petit animal.

N'avons-nous pas vu, récemment, un écrivain humoristique français aller jusqu'à prétendre qu'on pouvait parcourir l'histoire de l'univers et qu'on n'y trouverait pas un homme, un événement ou même une époque, qui ait joué sur la scène de la vie un rôle comparable, de près ou de loin, à celui du mouton! L'humanité serait-elle ce qu'elle est, disait-il, si, depuis six mille ans, elle n'avait eu ni le lait, ni la viande, ni la toison des deux cent milliards de moutons dont elle s'est assimilé la substance?

Il y a bien quelque chose de vrai dans cette affirmation si hardie. Pendant une longue suite de siècles, l'homme a vécu sans connaître le coton, la soie, le lin ni le charbon, mais se figure-t-on la possibilité d'habiter certaines régions sans le mouton et les chauds vêtements qu'il procure?

Rien n'a pu remplacer la laine pour l'habillement des peuples, et aujourd'hui plus que jamais — alors que l'industrie crée chaque jour des merveilles, l'emploi des tissus de laine reste prédominant et prend sans cesse une nouvelle extension. Ne voyons-nous pas, en Allemagne, le professeur Dr Jaeger, de Stuttgart, révolutionner l'industrie des tissus et des tricots, par ses écrits sur la nécessité de l'emploi exclusif de la laine dans tous les vêtements qui touchent le corps.

L'industrie de la laine est donc bien grande, puisqu'elle a sur toutes les autres la prépondérance de la nécessité et puisque rien ne semble pouvoir lui enlever cette supériorité!

J'avais besoin de me rappeler cette importance sociale de notre industrie. Messieurs, lorsque dans ce pays de Hollande, dans cette exposition d'Amsterdam, tant de choses nouvelles et curieuses sollicitaient mon esprit et mes regards. Il me fallait faire un effort énergique, au milieu de tant de merveilles artistiques, de tant de richesses industrielles, pour concentrer mon attention à l'étude des produits lainiers.

Mais, vraiment, puisqu'ils tiennent une si grande place dans la vie de l'humanité, ils méritent bien que nous, Vierviétois, qui en vivons, qui en avons tiré notre renom et notre prospérité, nous délaissions tout pour nous occuper quelques instants de leurs intéressantes spécialités.

Permettez-moi donc, Messieurs, de vous dire tout simplement, tout industriellement ce que j'ai vu à Amsterdam, au point de vue qui vous occupe.— Le sérieux et la sécheresse inhérente à un pareil examen ne vous effraieront pas, je l'espère.

La laine en suint ou dans les divers états qui précèdent la filature, lavage à dos, lavage à la machine, etc.; est représentée à Amsterdam par les magnifiques expositions de la République Argentine et des colonies australiennes et africaines.

Les principaux producteurs de la Plata offrent à l'étude des connaisseurs une collection fort complète d'échantillons de leurs nombreuses bergeries.

La famille *Jackson* expose des types admira-

Digitized by Google

bles de ses diverses « *estancias* ». L'*estancia Sta Clara* qui a 70.000 moutons, — l'*estancia Sta Elena* 45.000, — l'*estancia Mousson Hebert* 50.000, — et enfin l'*estancia Jackson* 100.000.

En tout 265.000 moutons !

Qu'on juge de l'importance de semblables exploitations !

D'autres éleveurs ont des produits hors ligne: faut-il citer les laines des moutons de race Rambouillet de M. *Roberto Young*, de Terre Alta.— les laines fines de M. *J. Urtnbey*, de l'Estancia *Sta Elena* del Perdino,— de M. *Modesto Cluzeau Mortet*, de Rincon del Cerro,— de M. *G. Wendelstadt*,— de M. *Stirling et Cᵉ*, de M. *Domingo Ordonana de la prange's Estancia Cᵒ limg* et de bien d'autres producteurs, qui ont assuré aux laines de Buenos-Ayres et de Montevideo une si grande place dans l'industrie drapière du monde entier.

Les colonies australiennes ne sont pas aussi complètement représentées: il semblerait qu'elles ont cru inutile d'exposer une collection nombreuse d'échantillons, dont le grand public ne peut juger la valeur ni le mérite. Du reste, l'exposition de la *Nouvelle Galles du Sud*, aussi bien que celle de *Victoria*, étant collectives, les laines n'y représentent pas le type particulier de telle ou telle bergerie, mais le type général de la province : leurs échantillons sont de toute beauté. Il en de même de ceux des laines du cap de Bonne-Espérance, du Transwal et de l'Algérie. Ils sont très bien choisis, très intéressants, mais eux aussi représentent un genre de laine et non pas le produit spécial d'une partie du pays.

Le lavage et la filature de la laine tiennent à l'exposition une place trop peu importante pour que nous ayons à en parler; occupons-nous donc des tissus de laine, qui y sont, par contre, largement exposés.

(*à suivre*)

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Fourmon et Geoffroy, articles de la fabrique de Reims' rue St-Etienne, 5, Reims.— Cap. soc. : 1.500.000 fr.
Lartilleux et Chemin, nég. en laines, à Reims. — Capital social : 650.000 fr.
Beaumier et Carlier, fab. de dessins pour tissus, rue Colbert, 13, Lille.
Cauet et Cie, filateurs de laines, à Vervins.— Capital social : 202.000 francs.
Philippe et Cie, fournitures pour tailleurs, rue Gaillon, 8, avec succursale rue St-Honoré, 100, Paris.— Capital social : 200.000 fr.
Delignères et Veuillot, fab. de draps, quai de Bacalan, 21, Bordeaux.— Capital social: 153.000 fr.
Oster et Cie, draperies et nouveautés, rue Richelieu, 99, Paris.— Capital social ; 300.000 francs.
Alba La Source et Puech, fabricants de draps, à Mazamet.— Capital social : 890.000 fr.
Réquillart et Scrive, fabricant de tissus, rue de la Fosse-aux-Chênes, 28, Roubaix.

Modification de Société

Duret et Jacotin, confections, rue d'Uzès, 1, Paris.— Cap. social : 500.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Villette et Dubois, nouveautés, rue des Fossés, 25, Lille. —Liquidateur : Villette.
Carion et Fontaine, tailleur, boul. des Italiens, 29, Paris.— Liquidateur : M. Fontaine.
Catteaux et Wanlaethem, nég. en laines, rue des Poutrains. Tourcoing.— Liquidateurs : les associés.
Braem et Bretonnèche, tailleurs, rue Petits-Champs, 18, Paris.— Liquidateur : M. Bretonnèche.
Ruisseau et Sabarthès, fab. de tissus, à Castres.
Lechat-Welcomme fils, draperies.— La liquidation est terminée.

Séparations de biens.

Toubon-Bardel, ex-tailleur, à Arras, du 28 nov. 1883.
Charbonnet-Lambert, tailleur, à Fourmies.
Thennon-Montagne, tailleur, rue Janin, 3, Lyon.

Déclarations de Faillites

Mauguin, confections, rue de Levis, 75, Paris. — Normand, syndic.
Felesi, tailleur, rue St-Lazare, 54, Paris.— Bonneau syndic.
Martin, tailleur, à St-Etienne.— Terme, syndic.
Salvin, md. de laines, à Nancy.— Burtin, syndic.
Cambou (veuve), mde de draps, Puy-l'Evêque (Lot).— Cure, syndic.
Lévy, confectionneur, boul. Voltaire, 20, Paris.— Normand, syndic.
Buflandeau, tailleur, rue Bergeret, 34, Bordeaux.— Cosson, syndic.
Couderc, tailleur, à Bordeaux.— Donis, syndic.
Fabre, tailleur, à Montpellier.— Bouchet, syndic.
Crasset, md. de déchets, à La Madeleine (Nord).— Wannebroucq, syndic.

Homologation de Concordat

Berthelemy-Delligne, ex-filateur, à Signy-l'Abbaye (Ardennes).— Abandon de l'actif et 1 fr. 0/0.

Prorogation de Société

Souplet et Dennery, tissus et nouveautés, place des Victoires, Paris.

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif

Lambert, tailleur, rue Neuve-Ste-Catherine, Marseille

Répartitions

Alliot, tailleur, à St-Quentin.— 0 fr. 60 0/0.
Brunois, tailleur à St-Quentin.— 0 fr. 46 0/0.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 18 janvier.— Pendant la dernière semaine, les affaires sur notre marché aux laines ont été insignifiantes. Il s'est traité quelques petits lots de Cap à prix fermes. La demande pour les laines d'Australie est presque nulle.

Les nouvelles de l'intérieur sont généralement satisfaisantes.

Londres, 25 janvier.— Les transactions de gré à gré restent insignifiantes ici. Les fabricants de l'intérieur sont bien occupés, mais ils n'achètent que pour leurs besoins immédiats.

Digitized by Google

Il paraît de plus en plus improbable que les nouveaux arrivages atteignent 400.000 balles pour les prochaines ventes. Cependant, des renforts considérables sont souvent signalés dans les derniers jours précédant le dernier délai d'admission aux enchères.

Voici la quantité des arrivages relevés au 25 janvier pour la 1re série d'enchères de laines coloniales qui aura lieu sur cette place le 12 février :

Sydney		50.386 b.
Port-Philippe		23.273 »
Van-Diémen		... »
Adélaïde		23.351 »
Swan-River		356 »
Nouvelle-Zélande		6.365 »
Total Australie		92.731 b.
» Cap de Bonne-Espérance		37.515 »
Ensemble		131.246 »
Réexpéditions probables :		
Australie	23.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	10.500 »	33.500 »
Arrivages actuels		97.746 b.
Cargaisons flottantes	Australie 291.268 b.	
	Cap. B.-E 10.986 »	302.254 b.
Arrivages destinés aux enchères		400.000 b.
Anciennes existences	Australie 7.000 b.	
	Cap. de B.-E. 5.000 »	12.000 b
Stock approximatif à l'ouverture		412.000 b

Hâvre, 17 janvier.— Nous avons eu peu d'affaires à noter dans le courant de la première quinzaine de ce mois, les acheteurs attendant l'ouverture de notre première vente publique de l'année. Ces enchères fixées au 16 et 17 janvier ont attiré un assez bon concours d'acheteurs, tant de la fabrique d'Elbeuf et de Louviers que du Nord de la France; la Belgique y était peu représentée.

En raison du beau choix de laines Plata dont se composait les catalogues, les enchères se sont faites avec assez d'entrain, et les belles laines Buenos-Ayres, toujours très recherchées, ont obtenu les plus hauts cours du contrat privé; même certains lots extra ont marqué une légère avance pour ces prix; quant aux qualités moyennes et secondaires, qui étaient moins recherchées, elles n'ont pu se maintenir que faiblement.

Les Montevideo d'un choix supérieur, dont notre stock offrait un certain nombre de lots, ont été très disputées et ont profité de la fermeté qu'ont obtenu les belles laines Buenos-Ayres.

L'ancienne tonte Buenos-Ayres et Montevideo ne pouvant rivaliser avec le produit de la nouvelle campagne, les quelques lots vendus ont été adjugés avec une baisse que l'on peut évaluer à environ 0 fr. 05 à 0 fr. 10 c. sur les cours de la vente de novembre.

Marseille, 25 janvier.— Depuis notre circulaire du 11 courant, nous avons eu un bon courant d'affaires; les provenances de Géorgie et du Maroc sont celles qui ont le plus contribué.

Pour les Géorgie, les cours sont restés les mêmes, quant aux Maroc, nous avons à constater une hausse de 2 fr. 50 par 100 kil., qu'on pouvait prévoir, vu les bas prix auxquels se traitaient ces laines.

Les petits lots de Port-Philippe en suint, arrivés sur notre marché par le vapeur *Salazie*, ont été réalisés à des prix qui luttent avantageusement avec ceux pratiqués sur les marchés régulateurs de ces laines; il en sera certainement de même des parties plus importantes que nous a apportées le *Natal*.

Notre marché pour les laines communes reste sous l'influence de nouvelles toujours peu encourageantes que nous recevons de la fabrique française et de l'étranger; et, nous ne nous expliquons le maintien de nos cours qu'en constatant le peu d'importance de notre stock, et en tenant compte que près de quatre mois nous separent encore de la nouvelle récolte.

Ventes du 11 au 25 janvier 3.200 balles.

Anvers, 28 janvier.— Nos enchères du 30 courant au 7 février comprendront 16.200 balles Buenos-Ayres, Montevideo et Entre-Rios lesquelles offriront un grand choix de bonnes et belles laines, tant à peigne qu'à carde.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.

Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.

Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés

Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.

Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

Digitized by Google

A VENDRE OU A LOUER

PAR ADJUDICATION

A Fismes (Marne), le 14 Février prochain

BELLE

FILATURE DE LAINE

Sise à Fismes-Chezelles, station du chemin de fer, 28 kilomètres de Reims.

COMPRENANT :

En **Peigné**, 4.800 broches, renvideurs avec brise-mariages;

En **Cardé**, 1.000 broches et 1.200 en *continus à retordre*, forte préparation,

MACHINE A VAPEUR VERTICALE de 60 chevaux, deux turbines avec 2 mètres de chute, sur l'Ardre.

Maisons de maître, de contre-maître et d'ouvriers, Magasins, Jardins, etc.

Un Peignage et un Tissage peuvent y être adjoints

S'adresser à Me DEMILLY, notaire à Fismes.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE avantageusement pour cause de liquidation, **matériel d'effilochage**, composé de *plusieurs effilocheuses*, système anglais perfectionné, avec tambours de rechange pour mungos, thibets et tricots, *produisant de 200 à 300 kil. par jour*, essoreuse, cuves, battoirs à chiffons, poulies, mouvements et accessoires.

S'adresser à M. ARMAND BLAVIER, *à Verviers* (Belgique), *rue Crapaurue*. 30 184

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier**, construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux*. Elles n'ons fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Une **EFFILOCHEUSE** état neuf, construction BERTHIER, de Paris, *tambour bronze 50 sur 50, pointes neuves*.
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet (Tarn).

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.

S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

COLLECTION D'ÉCHANTILLONS DE DRAPERIES

DE LA DERNIÈRE NOUVEAUTÉ

AVEC DÉSIGNATIONS ET TISSUS

PRIX: 15 FRANCS PAR SAISON

On s'abonne chez M. FÉLIX HOUTE, dessinateur en tissus, *rue Henry, 10, à Elbeuf.*

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

Digitized by Google

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7

REPRÉSENTATION

En Draperies et Tissus divers

DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0

sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.

S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

TANNERIE, CORROIERIE

Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPROT, 87

USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20

Roubaix (Nord).

GRANDE MANUFACTURE

DE TAQUETS

POUR TISSAGES MÉCANIQUES

ET A LA MAIN

Cr DUPIRE & Cie

ROUBAIX (NORD).

Adre DAVID & Cie

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc

De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**

FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES

CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTIL*, C.-J. GILKINET

Amiante en Fils, Cordes et Cartons

pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848

E. MARTIN

SUCCESSEUR

50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES

MÉTIERS A TISSER A LA MAIN

Cartons pour métiers jacquard & armures.

FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS

COLLETS DE TOUTES LONGUEURS

PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES

Navettes, Tuyaux, Maillons,

MÉTIERS COMPLETS

MÉCANIQUES 104, 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES

CHASSES A 6 ET 8 BOITES

Regulateurs et Temples Mecaniques

MATRICE A PIQUER LES CARTONS

Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600.

Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE
DE
GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN
FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON
CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR
LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION
AUCUN DÉCHET
Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR
EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY
LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE No 3 15 FÉVRIER 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 33.— Epoutillage mécanique, 34.— Machine à presser ou catir les tissus de laine, 34.— Agitateurs-diviseurs pour bacs à dégraisser la laine, 34.— Carde pour échardonneuse, 34.— Machines à filer et à retordre, 34.— Appareil servant à nettoyer la laine, 35.— De la composition des tissus, 35. — Montage, 36.— Le lavage des laines de la Plata, 37.— Chambre de commerce d'Elbeuf, 37.— Les laines à Londres en 1883, 38.— Commerce spécial de la France, 41.— Jurisprudence industrielle, 41.— L'industrie lainière. 43.— Renseignements commerciaux, 44.— Revue des marchés, 45.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 février 1884.

Ainsi que nous l'avons annoncé, une réunion publique a eu lieu à Elbeuf, le 13 courant, à laquelle assistaient plus de 2.000 personnes. Il s'agissait, on le sait, de rechercher les causes qui ont déterminé la crise qui sévit sur l'industrie lainière française en général et sur celle d'Elbeuf en particulier.

Des excellents discours ont été prononcés, à la suite desquels a été nommé une commission composée des membres du bureau de la Société industrielle, du président de la Chambre de Commerce, du président du Conseil des Prud' hommes, de deux des orateurs qui ont pris la parole dans cette séance et de deux membres nommés par les chambres syndicales ouvrières.

L'avis général qui a prévalu est que les autres centres lainiers français soient invités à nommer également chacun un comité d'action, et qu'une fédération de toutes les villes françaises intéressées dans la question soit établie à bref délai afin d'agir en commun.

Le cadre de notre feuille ne nous permet pas de nous étendre sur la réunion de mercredi, mais nous tenons à la disposition de nos lecteurs des exemplaires du numéro de l'*Elbeuvien*, qui en donne un compte rendu *in extenso*.

A Roubaix-Tourcoing, les tissages sont bien occupés, mais les prix consentis par les acheteurs ne laissent aucune marge aux producteurs. Les reps, cachemires d'Ecosse, sergés, donnent particulièrement lieu à un mouvement très actif; la draperie est aussi largement pourvue d'ordres.

La filature est actuellement assez bien rétribuée et mieux qu'à Fourmies; il est vrai que, sur cette dernière place, les salaires sont un peu moins élevés. On y a traité cette semaine quelques parties de fils pour réassortiment, avec une légère baisse sur les prix de décembre.

Vendeurs et acheteurs escomptent d'avance une baisse qui se produira difficilement, paraît-il, aux ventes Londres, à cause des besoins d'alimentation.

Paris a donné des commandes importantes de tissus de laine-plumes à des fabriques du Cambresis; ces tissus paraissent devoir être très recherchés cette année par la mode pour la confection des robes.

A Sedan, les acheteurs sont rares et ne font que de petites affaires; il s'est cependant vendu ces derniers temps une certaine quantité de draps lisses et d'édredons à bas prix.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de janvier dernier 74.604 kil. de draperies et 396.016 kil. de laine. Pendant le mois correspondant de 1883, les expéditions avaient été de 104.917 kil. de draperies et 245.952 kil. de laines.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de janvier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1883.

	Laine peignée		Laine filée	
JANVIER	1883	1884	1883	1884
Reims . .	436.460	559.411	51.620	42.511
Roubaix . .	999.470	1.142.798	182.082	203.250
Tourcoing .	870.442	990.304	118.754	148.161
Amiens . .	150.488	109.881	14.520	43.755
Fourmies .	149.192	184.311	250.491	224.112
Totaux .	2.606.052	2.926.705	607.467	661.889

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

PROCÉDÉ D'ÉPOUTILLAGE MÉCANIQUE

Par M. Overend.

Habituellement les laines sont épaillées ou époutillées après désuintage et lavage, soit que l'on ait recours aux traitements chimiques ou à des égrateronnages ou échardonnages mécaniques. D'après M. Overend, le lavage des laines offre l'inconvénient d'assouplir les matières végétales et, par suite, de les laisser échapper à l'action brisante des agents chimiques ou des lames échardonneuses.

Pour y obvier, le breveté soumet les laines brutes, c'est-à-dire en suint, à un premier cardage, il est nécessaire que les fibres soient bien sèches avant l'opération et si, par une cause quelconque, elles contiennent de l'humidité, il faut procéder à un séchage préalable.

A la sortie du «doffer», M. Overend fait usage de deux cylindres cannelés, dont les surfaces travaillantes se trouvent faiblement écartées par des épaulements cylindriques laissés en bout. Cet écartement est tel que les matières végétales contenues dans la nappe cardée sont écrasées sans que les filaments soient brisés ni même fatigués par le laminage.

MACHINE A PRESSER OU CATIR LES TISSUS DE LAINE

Par MM. Burras et Renton

Cette presse est formée : 1° d'un tambour cylindrique horizontal, autour duquel chemine l'étoffe; 2° de trois rouleaux, chauffés ou non, tournant à la partie inférieure du tambour. Ces rouleaux sont supportés par une table ou chariot, que fait monter et descendre, à volonté, un piston de presse hydraulique. On réalise par ce moyen un catissage plus ou moins énergique, suivant besoin. La combinaison du pressage et du roulement des cylindres sur la surface du tissu de laine a pour résultat un apprêt ferme et souple.

AGITATEURS-DIVISEURS POUR BACS A DÉGRAISSER LA LAINE

Par MM. Boca-Wulveryck frères.

Le dégraissage des laines s'effectue ordinairement dans des bacs superposés ou juxtaposés, à l'intérieur desquels des fourches, des râteaux, animés d'un mouvement alternatif, suivant la longueur des cuves, entraînent les filaments sous forme de paquets, de l'entrée vers la sortie. Les dispositions adoptées présentent donc le double inconvénient de ne pas ouvrir la laine et de la diriger en ligne droite d'un bout à l'autre du bac, c'est-à-dire trop rapidement pour que le dégraissage soit complet.

MM. Boca Wulverick frères placent, entre les fourches consécutives, d'autres petites fourches qui, montées sur un ou sur deux axes longitudinaux, reçoivent, par l'intermédiaire d'excentriques et de leviers articulés, réglables à volonté, un mouvement de va-et-vient transversal et contrarié. Les paquets de laine se trouvent ainsi beaucoup moins ouverts et suivent un parcours plus considérable qui assure l'épuration des filaments.

CARDE ÉCHARDONNEUSE

Par M. Périn.

Cette machine est constituée, en principe, par une succession de tambours situés horizontalement. Chacun de ces tambours est composé de barrettes formant claire-voie et alternativement garnies ou non de ruban de carde. A l'intérieur du tambour mobile se trouve un cylindre métallique fixe, fendu suivant deux génératrices, l'une à la partie supérieure, vis-à-vis un cylindre échardonneur tournant en dessus du tambour et à une petite distance, l'autre à 90 degrés de la première, au point de tangence entre deux tambours successifs. Enfin à l'intérieur du cylindre métallique fonctionne un ventilateur à palettes.

La laine fournie par deux alimentaires (réglés pour ne produire aucun écrasement) est saisie par les barrettes garnies de pointes de cardes et s'étale sur les barrettes suivantes à surface lisse. En arrivant à la partie supérieure de l'appareil, c'est-à-dire en regard de la première fente du cylindre intérieur, les fibres sont brusquement relevées par l'effet du ventilateur, qui lance un vif courant d'air, et conséquemment reçoivent le choc de l'échardonneur tournant à proximité. Une partie des corps étrangers est détachée et rejetée dans une auge jointe à l'échardonneur.

Le tambour à claire-voie continuant son évolution, les fibres rencontrent la seconde fente, d'où un courant d'air, de même force que le premier, les projette contre le tambour voisin, sur lequel un nouvel échardonnage se reproduit dans des conditions identiques, et ainsi de suite.

MACHINES A FILER ET A RETORDRE

Par MM. Young et Furniss.

Le perfectionnement revendiqué par MM. Young et Furniss s'applique aux métiers continus à anneaux, curseurs ou voyageurs. Indépendamment de la bague ordinaire, qui est fixée dans le chariot et sert de rail circulaire au curseur, les brevetés disposent au-dessus de cette

Digitized by Google

bague, à une distance d'environ 38 millimètres, une bague brisée, établie de manière à entourer la bobine sur la même ligne centrale.

La bague additionnelle a pour but d'empêcher le « ballonnage » ou flottage du fil entre les cannelés et la broche, pendant la torsion et l'envidage. Il résulte du système qu'il devient possible d'utiliser des curseurs plus légers et d'obtenir, sur le métier continu, des fils moins tordus, de filer des matières de qualité inférieure sans diminuer la vitesse. La bague brisée détermine, en outre, le lissage superficiel du produit et réduit l'usure de la bague ordinaire.

APPAREIL SERVANT A

NETTOYER LA LAINE

Par MM. Walker et Beaumont.

MM. Walker et Beaumont disposent, à la suite du peigne détacheur des cardes à laine, dites «briseuses» ou «brisoirs», deux plateaux horizontaux de longueur égale à l'arasement de la garniture.

La nappe cardée passe entre ces armatures et, durant ledit passage, est soumise à l'action d'une ou plusieurs rangées de dents montées sur une barre horizontale à mouvement vertical de va-et-vient très rapide.

Si les dents doivent pénétrer de haut en bas dans la masse cardée, la barre est établie en dessus de l'armature supérieure, à travers laquelle règne une fente transversale *ad hoc*; si l'on préfère agir de bas en haut, la barre est disposée en dessous de l'armature inférieure et c'est ce dernier plateau qui est fendu sur la longueur pour livrer passage aux dents. Dans les deux cas, les pointes métalliques attaquent et brisent les corps étrangers contenus dans la laine, sans emmêler la nappe maintenue entre les plateaux.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

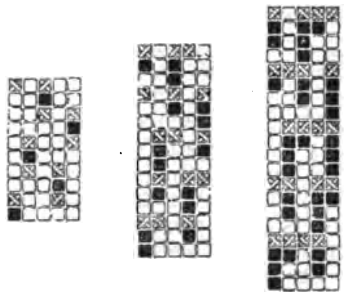
(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

Tissus à plusieurs duites ou plusieurs fils superposés.

Dans la composition des tissus doubles faces, dont nous avons parlé précédemment, nous n'avons considéré que le cas où deux duites ou deux fils se placent l'un au-dessus de l'autre pour former les deux faces de l'étoffe.

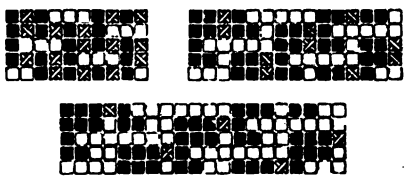
On peut par la même méthode en superposer un plus grand nombre: il suffit pour cela que chaque duite qui doit passer dessous, lève les mêmes fils que la duite qui la précède plus un.

Ci-dessous, comme exemple, un tissu double face endroit satin de cinq, effet de trame, avec deux, trois et quatre duites superposées.



On peut de même faire passer les uns au-dessus des autres plusieurs fils de chaîne qui se placent chacun sous le fil voisin à condition qu'il lève en même temps moins une fois.

Ci-dessous un satin de cinq, effet de chaîne, à l'endroit avec deux, trois ou quatre fils superposés.



Doubles toiles

On appelle doubles toiles, les tissus où deux étoffes absolument séparées se produisent l'une au-dessus de l'autre.

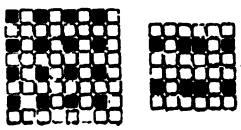
Pour les composer, on commence par distinguer en chaîne, les fils destinés à l'étoffe du dessus et ceux destinés à l'étoffe du dessous, en les appelant les uns chaîne de dessus, les autres chaîne de dessous.

On peut les mettre dans toute sorte de proportions et d'ordre. Par exemple, un fil de dessus contre un de dessous, deux fils de dessus contre un de dessous, ou deux de dessus contre deux de dessous, etc.

La trame se divise et se désigne de même et peut se mettre dessus et dessous dans toute sorte de proportions sans même tenir aucun compte des proportions admises en chaîne.

Ceci expliqué, il suffira pour produire une double toile quelconque : 1° au passage des duites de l'étoffe de dessous, de lever les seuls fils de la chaîne de dessus nécessaires au croisement que l'on y veut obtenir; 2° au passage des duites de l'étoffe de dessous de lever tous les fils de la chaîne de dessus plus ceux de la chaîne de dessous qui doivent donner le tissu que l'on y veut avoir.

Pour former la composition de ces tissus on doit d'abord pointer tous les fils de la chaîne de dessus au passage des duites de dessous ce que nous appellerons le canevas du tissu.

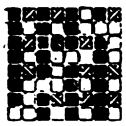


Comme exemples deux canevas de double toile, un dessus et un dessous en

Digitized by Google

chaîne comme en trame, et l'autre deux dessus contre un dessous aussi en chaîne comme en trame.

Sur le premier de ces deux canevas supposons qu'on veuille mettre un sergé de quatre effet de chaîne à l'étoffe de dessous et un sergé de quatre interrompu effet de trame à l'étoffe de dessous; nous commencerons par pointer ce sergé de quatre effet de chaîne sur les duites de dessus et en ne prenant que les seuls fils de dessus, puis nous ajouterons à ce tissu le sergé de quatre interrompu effet de trame sur les duites de dessous et aux seuls fils de dessous.

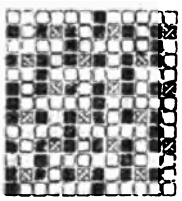


Il est bien entendu que si nous voulons effet de trame la face de cette étoffe qui est dessous, nous devons pointer l'effet de chaîne.

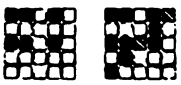
Pour le 2e canevas, deux dessus, un dessous en chaîne comme en trame, supposons qu'on veuille mettre pour tissu de dessus une diagonale de quatre, etle sergé de deux pour l'étoffe de dessous, on devra donc pointer d'abord la diagonale sur les seules duites et les seuls fils de dessus, puis ajouter le sergé de deux sur les duites et les fils de dessous.

Ceci compris, quels que soient les tissus que l'on fasse dessus et dessous, qu'ils soient simples ou composés, on opérera toujours de la même façon pour les obtenir en deux étoffes séparées et superposées.

Lorque les deux tissus à produire ne sont pas sur un même raccord ou sur un raccord sous-multiple l'un de l'autre on est obligé d'opérer sur des nombres de fils ou de duites d'endroit et d'envers, tels que chaque tissu y ait son raccord parfait, soit par exemple un sergé de deux et un sergé de trois à mettre l'un dessus et l'autre dessous étant disposés l'un et l'autre un et un; il faudra opérer sur six fils de sergé de trois pour qu'ayant six fils de sergé de deux on y trouve trois fois le raccord.



On pourrait aussi faire ces deux tissus sans répéter leur raccord en mettant les fils de dessus et de dessous ainsi que les duites dans la proportion de leurs raccords réciproques, c'est-à-dire trois de l'un contre deux de l'autre, et pointer comme il a été dit.



F. Houte
Professeur de tissage à Elbeuf

(*à suivre*)

MONTAGE. — *Genres Eté*

— 575 —

Désignation des fils :

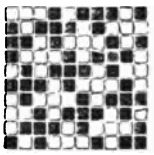
A, retors, peigné foncé, au 18.000 mètr. au k.

Nombre de fils à la chaîne : 3.700.

Largeur sur le métier : 1 mètre 66.

Rôt : 55 broches 7/10 au décimètre.

Tissu de fond



Bas

Tissage uni peigné *A*.

Ourdissage uni peigné A.

Il faut 11 lames.

Il entre 280 duites au décimètre.

Retrait au foulage : 5 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 500 grammes.

— 576 —

Désignation des fils :

A, retors, composé de deux fils, au 8.100 mètres au kil., nuance foncée, retordus sur le détors, 40 tours au décimètre.

B, comme *A*, nuance claire.

C, comme *A*, nuance intermédiaire.

D, foncé, filé au titre de 12.600 mètres au kil.

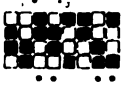
Figurage de la lame

Côté de la chasse

Tissu pour 4 lames combinées

Bas

Tissu pour le jacquard



Bas

Bandes de 10 retors *A*, remplaçant les deux derniers fils de l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 2.500.

Largeur sur le métier à tisser : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames combinées.

Passage des fils dans le rôt : 2 par brochée.

Rôt : 72 broches 2/3 au décimètre.

Tissage uni foncé *D*.

Il entre 220 duites au décimètre.

Faire correspondre les foncés *A* sur les lignes indiquées auprès des figures.

Ourdissage :

1 retors *B*
1 retors *C*
2 retors *A*
—
4 fils.

Retrait au foulage : 15 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Digitized by Google

Largeur définitive: 1 mètre 40.

Apprêt: demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 577 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils, au 16.200 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 40 tours au décimètre.

B, retors composé d'un foncé au 16.200 et d'un peigné clair au 60.000 mètres.

Nombre de fils à la chaîne: 2.600.

Largeur sur le métier: 1 mètre 66.

Il faut 6 lames.

Rôt : 52 broches 1/5 au décimètre.

Il entre 160 duites au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 3 par broche.

Faire correspondre les retors *A* sur les lignes indiquées.

Ourdissage :	Tissu de fond	*Tissage* :
2 retors *A*		1 retors *B*
1 retors *B*		2 retors *A*
—		—
3 fils.	Bas	3 duites

Retrait au foulage : 15 0/0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 700 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B

LE LAVAGE DES LAINES A LA PLATA

Nous avons visité ces jours derniers, dit le *Courrier de la Plata* le grand lavoir de laines situé sur l'*arroyo* du Tigre et dont la fondation remonte à un demi-siècle.

Pendant longtemps cet établissement s'est borné à laver les laines à matelas et ne fournissait rien à l'exportation. C'est surtout depuis que MM. Puech frères, s'en sont rendus acquéreurs qu'il a pris un développement considérable et commencé l'exportation.

On n'y lave aujourd'hui que des peaux de moutons. D'ingénieux appareils les dégagent de toutes les impuretés qu'elles contiennent, puis, lorsque le nettoyage est complet, on les enferme dans des étouffoirs où la fermentation opère, ou tout au moins facilite, la séparation de la laine et du cuir. On obtient ainsi, sans recourir à aucun agent chimique, la laine avec sa racine et parfaitement lavée. Quant au cuir ou nerf, s'il est destiné à l'importation, on se contente de le sécher et de l'emballer; si au contraire il doit être livré à la consommation intérieure, il est tanné au sumac ou au quebracho, suivant sa destination.

Les cuirs de moutons sont tannés pour la sellerie, la mégisserie, la reliure et sont livrés au commerce soit à l'état écru, soit teints et maroquinés.

Il est réellement intéressant de voir comment la machine égalise les cuirs, enlève les rugosités qu'ils contiennent et les agite dans le bain de sumac ou de quebracho, améliorant ainsi l'action du tannin, et permettant de raccourcir sensiblement l'opération du tannage.

Le lavoir du Tigre reçoit chaque année un million de peaux dont la laine est expédiée après lavage en Europe. Quant au cuir, nous avons dit que la moitié est exportée à l'état sec, et l'autre moitié, livrée au commerce sur les marchés de l'intérieur, à l'état de maroquin, de basane, etc.

MM. Puech frères ont un autre établissement à Barracas, où ils travaillent un autre million de peaux de moutons. Seulement la fabrique de Barracas opère sur les peaux fraîches, dont elle expédie les laines en suint. Quant aux nerfs, elle les sale et les envoie en Europe.

C'est, comme on le voit, une opération entièrement différente. A Barracas il n'est pas besoin d'eau, et la manipulation est extrêmement simple. La laine est enlevée du cuir par le même procédé, mais après sa séparation elle va directement à l'emballage et les cuirs, au saloir, tandis que l'établissement du Tigre a besoin de machines puissantes pour faire mouvoir les nombreux appareils qui transforment la peau de mouton et de vastes étuves pour sécher la laine avant l'emballage.

On tue, bon ou mal an, douze millions de moutons dans la République Argentine. MM. Puech achètent donc la sixième partie des peaux qui viennent sur les marchés, et comme les conditions où ils se trouvent leur permettent de payer plus cher que leurs concurrents, ils achèteraient davantage si leur matériel industriel était augmenté, ce qui ne manquera pas d'avoir lieu prochainement.

L'industrie lainière ne pouvait s'établir ici qu'en commençant par le lavage des laines. Les filateurs savent déjà qu'ils peuvent trouver sur place les laines lavées et triées telles qu'ils les désirent.

Le premier pas est fait; la filature fera le second.

CHAMBRE DE COMMERCE D'ELBEUF

Résumé sommaire de la séance du 30 janvier 1884.

A l'occasion du procès-verbal de la dernière séance, M. le président fait observer à la Chambre combien il a dû être surprise de trouver

Digitized by Google

dans une lettre de M. Dautresme, député, un passage indiquant qu'elle n'avait pas voulu se mettre à la tête des réformes commerciales qui, selon lui, ramèneraient la prospérité à Elbeuf, au moment où, par la voie de la presse, elle déclarait être toute disposée à donner son concours à toute tentative ou à tout programme de réforme qui serait appuyé par un groupe d'industriels ou de commerçants.

Lettre de M. le préfet annonçant qu'il a désigné M. le président de la Chambre de Commerce pour faire partie de la commission appelée à donner son avis sur les résultats de l'enquête qui a été ouverte le 23 de ce mois, aux mairies d'Elbeuf et de Saint-Etienne-de-Rouvray, au sujet de l'établissement du réseau de tramways de la ville d'Elbeuf et de sa banlieue.

Lettre de M. le ministre des finances adressant le cahier de charges pour les adjudications des draps nécessaires à neuf divisions de douane. Ce cahier de charges est déposé au secrétariat de la Chambre à la disposition des intéressés.

M. le président exprime le regret que l'interprétation rigoureuse du cahier des charges, dressé par le ministre de la guerre, ait empêché plusieurs industriels d'Elbeuf de prendre part à l'adjudication pour la fourniture des draps de troupe qui a eu lieu le 22 janvier.

Si, au lieu d'un seul lot, la fabrique d'Elbeuf avait pu en obtenir 5 ou 6, un grand nombre d'ouvriers auraient eu du travail. Or, les prix adjugés et les dispositions de plusieurs de nos fabricants devaient assurer ce résultat qui aurait permis au gouvernement de réaliser une économie très sérieuse sur cette importante fourniture.

La Chambre délègue deux de ses membres qui se rendront la semaine prochaine auprès de M. le directeur des chemins de fer de l'Ouest, pour réclamer plusieurs améliorations dans le service des trains de l'Ouest et de l'Orléans, et insister pour que les tarifs appliqués par l'Etat sur les lignes avant leur cession ne soient pas augmentés par la nouvelle Compagnie concessionnaire.

La Chambre a reçu de M. Claude, sénateur, président de la commission des Chambres de Commerce françaises à l'étranger, une lettre renfermant le communiqué suivant qu'elle s'empresse de faire connaître :

« Constituée le 14 mai 1883, la commission des Chambres de Commerce françaises à l'étranger s'est réunie le 26 du même mois et, après un échange de vues générales, elle a décidé qu'il y avait lieu d'adresser aux Chambres de Commerce de la métropole une circulaire pour leur demander leur avis sur l'intérêt que pourrait offrir l'établissement, à l'étranger, de Chambres françaises semblables à celles qui existent déjà à la Nouvelle-Orléans, à Lima et à Montevideo.

« En même temps, la commission, reconnaissant la nécessité de procéder à une sorte de recensement des français établis dans les différentes circonscriptions consulaires, recensement qui devrait l'éclairer sur la possibilité des créations que l'on avait en vue, décidait qu'un questionnaire serait transmis au ministre des affaires étrangères, en le priant de bien vouloir le faire remplir par nos consuls.

« Sur les 91 Chambres de Commerce établies dans la métropole, 62 ont adhéré à l'idée émise par le ministre du commerce. Il est permis de penser que les autres se prononceront dans le même sens.

« Il résulte de l'enquête à laquelle se sont livrés nos agents consulaires que le seul fait de la constitution de la commission a eu un très grand retentissement à l'étranger.

« A Londres, Odessa, Barcelone, Alexandrie, Mexico, Guatemala, Buenos-Ayres, La Havane, les Français qui résident dans ces villes, ont spontanément et sans délai, jeté les bases de Chambres ou de Comités de Commerce. Dans vingt-trois autres résidences : à Manchester, Jersey, Saint-Pétersbourg, Moscou, Bruxelles, Charleroy, La Haye, Rotterdam, Valence, Bilbao, Santander, Almeria, Séville, Porto, Turin, Milan, Naples, Galatz, Malte, le Pirée, Constantinople, Smyrne, Puerto-Rico, les consuls nous apprennent qu'ils disposent des éléments nécessaires pour fonder des Chambres de Commerce ou des Comités commerciaux, et que nos compatriotes sont prêts à opérer entre eux ce groupement dont on attend, et pour eux mêmes et pour le commerce métropolitain, de précieux avantages. Enfin, dans un grand nombre d'autres colonies, nos consuls pensent que ces créations sont imminentes.

Il est inutile d'insister sur l'influence considérable que ces Chambres, lorsqu'elles seront toutes constituées, exerceront sur le développement de notre commerce.

LES LAINES A LONDRES EN 1883

Aperçu général.— L'article a suivi pendant l'année un cours régulier; sa marche n'offre aucun fait particulièrement digne de remarque, et pour l'éleveur comme pour le consommateur, on peut dire que les résultats accusent, en somme, un état normal. Le fabricant, voyant ses bénéfices réduits au minimum par une concurrence toujours croissante, a cherché compensation dans la quantité produite. Il en est résulté une absorbtion très considérable de matière première, mais aussi une masse de fils et de tissus plutôt en excès des besoins réels, et trouvant à s'écouler par le bon marché seulement. Le commerce et l'industrie des laines reposent sur une base large et solide; celle-ci, toutefois, est maintenant si tendue qu'elle a perdu son élasticité.

Dans ce pays, l'industrie a été probablement mieux favorisée que sur le continent. Après avoir trop longtemps résisté à ce qu'il est con-

Digitized by Google

venu d'appeler « la mode » pour les tissus de laine mérinos, la fabrique de Bradford a fini par s'y plier avec un succès immédiat; et il sera généralement admis que ce qu'elle a reconnu par cette mesure n'est pas une simple affaire de mode, appelée à disparaître d'un moment à l'autre, mais bien la supériorité intrinsèque et permanente, pour ce qui regarde la draperie, des laines fines sur les qualités communes. Depuis vingt ans, la production de ces dernières est, malgré la forte augmentation des genres croisés, restée presque stationnaire, tandis que celle des mérinos a plus que doublé; et tant qu'il en sera ainsi, et que la laine fine pourra se produire à bon marché et en abondance, il n'y a pas lieu de prévoir le retour des sortes communes au rang et aux prix dont elles jouissaient autrefois.

Sur le continent, la fabrique a été également très active. Il est vrai qu'elle n'a pas, comme ici, passé d'un état de malaise à une amélioration qui, par le contraste, fait ressortir encore la prospérité actuelle de l'industrie anglaise, et les résultats constatés à l'étranger paraissent et, jusqu'à un certain point, sont, en effet, moins satisfaisants. Mais on ne saurait les qualifier de défavorables, et les fabricants mettront probablement à l'actif de l'année dernière un gain modéré, quoique péniblement acquis.

Les choses étant ainsi dans les principaux centres manufacturiers, on est porté et, de fait, généralement fondé à s'attendre au maintien des cours actuels de la matière première. Car si les prix sont restés inférieurs à ceux de l'année antérieure, l'écart n'a pas été considérable, ni toujours permanent. La différence s'explique du reste aisément, d'abord par l'infériorité intrinsèque de la tonte, puis par l'augmentation sensible dans les arrivages. Ce surcroît n'avait pas été prévu, et l'effet défavorable qu'il a parfois causé sur le marché n'a certes rien qui doive surprendre.

La valeur courante de l'article se trouve être ainsi en parfaite harmonie avec l'état de l'industrie. Les laines fines sont d'un prix modéré, mais nullement bas, et relativement à la plupart des grands articles de commerce, elles se comparent favorablement avec eux en se rapprochant le plus d'un niveau moyen des cours.

Prix.— Les mérinos supérieures pour peignes sont demeurées assez fermes dans le courant de l'année, sauf seulement aux ventes de septembre où, par suite du chiffre inopinément grand des arrivages, elles subirent temporairement une certaine réduction. Elles recouvrirent, cependant, cette baisse en novembre, mais cette reprise n'atteignit pas les genres pour carde et les qualités défectueuses, lesquels se notent, à la clôture, un plein denier meilleur marché qu'au début de l'année. Pour les croisés, les plus bas prix se payaient en été. Ils se sont, depuis, graduellement raffermis, et les sortes communes accusent à présent une légère avance sur les cours d'il y a un an. Avec une valeur moyenne, nous donnons ci-après la valeur en *deniers par lb.* de quelques-unes des principales sortes de laine au 31 décembre :

	Maximum		Minimum		Prix moyen		Valeur au 31 déc.
	—		—		—		
Australie, P.P., bonne à supérieure peigne	1880	26 1/2	1876	20 1/2	23 1/2	1883	22
Australie, P.P. bonne moyenne en suint	—	16	—	10 1/2	13 1/4	—	12 1/2
Australie Adélaïde, moyenne en suint	—	12 1/2	—	7 1/2	10	—	9
Australie, P.P. croisée lavée, supérieure	—	25	1879	18	21 1/2	—	20
Australie, croisée en suint moyenne (commune)	—	14 1/2	—	8 1/2	11 1/2	—	9 1/2
Cap de l'Est, s. white extra supérieure	—	25	1883	20	22 1/2	—	20 1/2
Cap de l'Est, lavée à dos, moyenne	—	14	—	10 1/2	12 1/4	—	11
Buenos-Ayres en suint, moyenne	—	8 1/2	1876	5 3/4	7 1/8	—	6 1/2
Pérou moyenne	—	14	1879	9	11 1/2	—	10
Donskoï blanches, moyenne pour carde	—	11 1/2	—	6 1/2	9	—	8
Indes, Ferozepore jaune	1881	10 1/4	—	6 3/4	8 1/2	—	9
Lincoln Hogs	1880	18 1/2	1883	9 1/4	13 7/8	—	10 1/4
Alpaga, toisons supérieures d'Islay	—	24	1879	14	19	—	16 1/2
Mohair, Turquie bonne moyenne	—	35	—	18	26 1/2	—	19
Coton, middling New-Orléans	—	—	—	—	—	—	6

Pour les laines fines nous indiquons les plus basses et les plus hautes cotes depuis 1876. Mais pour ce qui regarde les laines communes, nous nous sommes reportés jusqu'à 1879 seulement, la position de ces genres s'étant sensiblement modifiée. Et même, en agissant ainsi nous craignons d'avoir pris de trop loin notre point de comparaison, et nous nous demandons si les prix élevés de 1880, par exemple, méritent encore d'entrer en ligne de compte.

Voici, de plus, notre relevé habituel de la valeur moyenne par balle des laines coloniales. Ce tableau a été modifié en tant que, au lieu des importations annuelles en Angleterre, il indique la valeur totale des importations par saison en Europe et en Amérique.— Mais ce changement n'est pas fondamental et n'affecte en rien les résultats d'ensemble; nous l'adoptons uniquement pour assurer plus d'exactitude à nos chiffres.

Importé pour la saison: Années	Australasie balles	Cap balles	Total des arrivages balles	Valeur moyenne par balle liv. st.	Valeur total en Chiffres ronds liv. st.
1860	187.000	79.000	266.000	25 3/4	6.850.000
1861	212.000	84.000	296.000	23 1/4	6.882.000
1862	227.000	82.000	309.000	22 3/4	7.030.000
1863	242.000	94.000	336.000	22 3/4	7.644.000
Moyenne par année : liv. st. 7.000.000					
1864	302.000	113.000	415.000	24 3/4	10.271.000
1865	334.000	109.000	443.000	23 3/4	10.521.000

Digitized by Google

Années	Importé pour la saison Australasie balles	Cap balles	Total des arrivages balles	Valeur moyenne par balle liv. st.	Valeur total en chiffres ronds. liv. st.
1866	351.000	128.000	479 000	24 1/2	11.735.000
1867	414.000	135.000	549.000	20 3/4	11.392.000
1868	483.000	156.000	639.000	18 1/2	11.822 000
1869	504.000	153.000	657.000	15 3/4	10 348.000
1870	546.000	152.000	698.000	16 3/4	11.691.000
	Moyenne par année: liv. st. 11.000.000				
1871	573.000	186.000	759.000	20 1/2	15 560.000
	Année de transition.				
1872	554.000	189.000	743.000	26 1/2	19.690.000
1873	571.000	176.000	747.000	24 1/4	18 115.000
1874	659.000	170.000	829.000	23 1/4	19.274.000
1875	720.000	197.000	917.000	22 1/4	20 403.000
1876	770.000	166 000	936 000	18 3/4	17.550.000
1877	835.000	186.000	1.021.000	18 3/4	19.144 000
1878	801 000	169.000	970.000	18 3/4	18.187.000
	Moyenne par année: liv. st. 19.000.000				
1879	826.000	189.000	1.015.000	16 1/2	16.748.000
	Bas niveau.				
1880	869.000	219.000	1.088.000	20 1/4	22.032 000
1881	957.000	204.000	1.161.000	17 1/4	20.027.000
1882	993.000	197.000	1.190.000	17 1/2	20.825.000
1883	1.054 000	199.000	1.253.000	16 3/4	20.988 000
	Moyenne par année : liv. st. 21.000.600				

Ces données témoignent de l'absence d'élasticité dont nous avons parlé plus haut. Depuis 1880, la somme totale réalisée pour les laines coloniales est restée, pour ainsi dire, plus ou moins stationnaire, le surplus dans les arrivages ayant été confronté par une baisse correspondante dans les cours. La moyenne des dix dernières années est de liv. st. 19 exactement, et celle de l'année passée, portée à liv. st. 16 3/4, s'en écarte donc de 12 0/0. Ceci s'applique au marché en général, car si l'on examine les divers genres de laines séparément, on verra que les mérinos pour peigne sont de 7, les laines à cardes et défectueuses de 12 à 15, et les croisées,— à l'exception des plus fines,— de 18 à 20 0/0 au-dessous de la moyenne.

Arrivages, consommation et stocks en Europe.— Voici un tableau des importations totales en Europe de laines d'autres contrées (y compris celles de Turquie, les mohairs, les alpagas et les poils de chameau), les livraisons pendant les cinq dernières années et les existances dans les ports à la fin de chaque année *(en milliers de balles)* :

	1883	1882	1881	1880	1879
Importations					
Australasie . . .	1.016	1.019	932	864	826
Cap	190	194	197	202	183
La Plata	331	320	276	270	237
Autres sortes . .	297	388	316	427	360
Total . . .	1.834	1.921	1.720	1.763	1.616
Livraisons :					
Australasie . . .	1.053	978	953	845	815
Cap	197	196	201	188	192
La Plata. . . .	336	317	284	263	260
Autres sortes . .	343	371	348	358	439
Total . . .	1.928	1.862	1.786	1.654	1.736
Stock au 31 décembre :					
Australasie . . .	18	55	14	35	16
Cap	19	26	28	32	18
La Plata. . . .	9	13	10	18	11
Autres sortes . .	60	106	89	122	53
Total . . .	106	200	141	207	98

Les livraisons du 1er janvier au 31 décembre 1883 témoignent d'une augmentation de 76.000 balles en laines coloniales et de 18.000 en la Plata, ce qui fait 94.000 balles, ou environ 6 0/0, prises ensemble. Pour les autres sortes, consistant pour la plupart en laines communes et lustrées, il y a un déficit de 28.000 balles, dû principalement à l'arrêt causé par la guerre dans les envois habituels de Pérou. Les stocks en tous genres sont restreints, non seulement dans les ports, mais aussi dans le commerce et l'industrie.

Distribution des laines coloniales importées en Angleterre pour la saison (enchères de Londres), et importations totales de laines coloniales en Europe et en Amérique, en milliers de balles :

	Total des livraisons	Consommation indigène	Exportation	Importation pour la saison
1871. . . .	753	385	368	759
1872. . . .	657	312	345	743
1873. . . .	714	366	348	747
1874. . . .	804	396	408	829
1875. . . .	878	441	437	917
1876. . . .	919	449	470	936
1877. . . .	949	465	484	1.021
1878. . . .	974	441	533	970
1879. . . .	1.033	382	651	1.015
1880. . . .	1.029	436	593	1.088
1881. . . .	1.153	495	658	1.161
1882. . . .	1.144	489	655	1.190
1883. . . .	1.220	542	678	1.253

Les livraisons en Europe pendant la saison s'élèvent à 1.249.000 balles, dont 1.220.000 livrées ici pour la consommation indigène et l'exportation, et 29.000 en transit pour le continent, contre 1.166.000 balles en 1882. Du surcroit de 83.000 balles, l'Angleterre en a pris 53.000 et le continent seulement 30.000, ce qui porte la part totale pour tout le pays à 43 1/2 et pour l'étranger à 56 1/2 C/0, contre 42 et 58 0/0 en 1882. Le mouvement en laines en transit et les expéditions directes sont restés stationnaires, ayant atteint 175.000 contre 174.000 balles l'année antérieure.

Consommation dans le Royaume-Uni.— Nous donnons ci-après, en *millions de lbs.* (*poids*), le total affecté à la demande indigène :

	1883	1882	1881
Tonte indigène, estimée . .	128	129	139
Importations totales de laine, d'alpaga et de mohair . .	509	505	460
	637	634	599
Total des exportations . . .	296	277	279
Ce qui laisse pour la consommation du pays	340	357	320

Les stocks dans les ports, à la fin de 1883 et des quatre années précédentes, s'élevaient à 27, 46, 27, 43 et 18 millions de lbs. respectivement. Si l'on prend ces chiffres en considération, la diminution apparente de 17 millions de lbs. dans la quantité affectée à la consommation

Digitized by Google

indigène se change en un surcroît de 21 millions de lbs., composé presque entièrement de laines coloniales. En général, on peut dire que les laines manipulées par l'industrie anglaise proviennent, moitié des colonies, moitié du pays même et de l'étranger (sortes communes).

Exportations du Royaume-Uni en étoffes et fils de laine.— Nous récapitulons ici les points les plus saillants, chaque nombre représentant des *millions de livres sterling avec décimales.*

Exportations d'étoffes et de fils de laine.

	1883	1882	1881
En Allemagne et en Hollande. . .	3.6	3.8	3.9
En France et en Belgique	4.6	4.5	4.4
Aux Etats-Unis	3	2.8	2.2
En Australie et au Canada. . . .	2.7	2.9	2.6
Aux Indes, en Chine et au Japon. .	1.5	1.4	1.9
En d'autres pays.	6.2	6.8	6.3
Total des exportations . . .	12.6	22.2	21.3
Valeur basée sur les prix d'exportation de 1872.	28.6	30.1	30.2

Le regain d'activité dans la fabrique anglaise est dû en grande partie à la meilleure demande indigène, et ne paraît pas dans les chiffres ci-dessus, lesquels, au contraire, accusent une faible diminution. Mais quoique invisible dans les totaux annuels, il n'existe pas moins une augmentation marquée dans les exportations si l'on tient compte séparément des derniers mois de l'année. La valeur des marchandises exportées en octobre, novembre et décembre dépasse de 10 0/0 celle constatée pour les mois correspondants de 1882, le surcroît atteignant son maximum en décembre et étant principalement absorbé par les Etats-Unis et la France.

L'avenir de l'article.— Ce niveau actuel des cours paraît si bien adopté à la condition présente de l'industrie qu'il y a tout lieu de croire à son maintien, à moins de modifications sensibles dans les besoins de la fabrique,— et aucune raison sérieuse ne porte à en prévoir,— ou dans l'importance des arrivages. Pour ce qui regarde ces derniers, il faut s'attendre d'Australie à un surcroît qui s'élèvera probablement à environ 5 0/0,— taux un peu au-dessous de l'estimation un moment émise,— et de La Plata à un surplus de 5 à 10 0/0. Cette augmentation pourra naturellement avoir quelque influence sur le marché. Mais, d'un autre côté, l'année débute par des stocks plus légers qu'ils ne l'étaient au commencement de 1883, et, de plus, la valeur intrinsèque de la présente tonte d'Australie est supérieure à celle de la saison précédente. Tout bien considéré, on peut donc, croyons-nous, espérer pour l'année courante une moyenne de résultats à peu près égale à celle que nous avons eue à enregistrer pour 1883.

Cinq séries en 1885.— Le comité de l'association des négociants de laines coloniales a décidé qu'en 1885 il sera tenu cinq séries de ventes publiques à Londres, et sa décision est officiellement basée sur :

1° La quantité croissante de laine, et les moyens plus rapides de transport;

2° L'opportunité d'offrir la plus grande proportion des arrivages pendant les six premiers mois de l'année.

La 1re série doit commencer en janvier, si possible, mais pas avant que, déduction faite des réexpéditions directes, 150.000 balles au moins puissent être mises à l'enchère.

(*Fred. Huth and Cie*)

COMMERCE SPÉCIAL DE LA FRANCE

RÉSUMÉ comparatif des marchandises importées pendant les huit dernières années

(*Les sommes sont indiquées en milliers de francs.*)

	1883	1882	1881	1880	1879	1878	1876	1877
Peaux brutes (y compris les pelleteries) . .	180.489	171.015	162.042	170.025	175.345	151.324	152.554	168.628
Laines	346.622	311.176	312.198	380.354	204.132	340.819	322.581	285.528
Poils de toute sorte	7.958	7.019	6.981	6.617	8.046	8.104	6.903	6.112
Bois de teinture	22.016	21.790	20.185	18.951	17.794	12.161	12.396	16.416
Garance	58	111	163	271	243	213	448	786
Noix de galle et avelanèdes	2.683	2 223	2.117	2.131	986	1 839	1.793	2.469
Houilles	212.620	180.056	170.665	170.145	145.474	143.144	159.528	173.062
Cochenille	2.536	2 457	4,180	3.542	2.901	4 297	6 527	4.179
Indigo	24.183	26 537	24 683	21.409	25.534	32 923	18.733	26.743
Cachou en masse	4.105	2 550	3.514	3.666	4.289	2 521	3.065	4.521
Rocou préparé	1.189	1.182	807	658	645	910	705	921
Potasse et soude	2.619	2.699	1.973	3.537	2.731	3 255	4.134	3.794
Produits dérivés du goudron de houille . .	7.090	4 523	1.847	1.699	1 011	879	1.026	792
Fils de laine	18.806	15.476	14.331	17.378	14.545	18.681	16.263	19.327
Fils de poils de chèvre.	8.152	9.425	6.276	6.900	5.627	4 394	4.767	6.702
Tissus de laine	93.544	84.261	76.991	79.116	68.176	68.656	68.566	78.988
Machines et mécaniques	92.782	87.588	66.602	42 083	37.800	42.316	37.667	36.217

RÉSUMÉ comparatif des marchandises françaises ou francisées exportées pendant les huit dernières années

Tissus de laine	370.035	289.667	245.128	234.279	226.745	252.934	270.201	295.671
Fils de laine	36.770	39.856	38.147	49.347	43.692	37 296	26.803	28.647
Machines et mécaniques	27.752	28.017	26.039	23.924	23.030	21.914	20.756	22.766
Extraits de bois de teinture	20.078	20.173	18.921	20.262	18.106	24 674	14 592	11.755
Chardons cardères	3.983	2.368	2.370	2.444	1.880	1.553	1.483	1.411
Laines	100.987	95.970	105.618	132.557	117.221	89.728	77.003	74.754
Crins bruts, préparés ou frisés	1.828	1.410	1.528	1.237	1.220	1.196	1.148	1.514
Poils de toute sorte	13.700	14.350	13.896	11.895	11.357	9.826	30.095	9.394

Digitized by Google

JURISPRUDENCE INDUSTRIELLE

TRIBUNAL CORRECTIONNEL DE ROUEN

Contravention à la loi sur le travail des enfants dans les manufactures, pour avoir employé aux tondeuses des enfants au-dessous de 16 ans, et blessures par imprudence.

La décision judiciaire dont nous donnons ci-dessous le texte, va priver de travail environ 300 enfants que l'on avait employés jusqu'alors aux tondeuses, sans s'être mis en contravention avec la loi. On a fait rentrer cette machine dans la catégorie des outils à lames tranchantes, dont l'approche est interdite aux enfants des deux sexes au-dessous de 16 ans.

La commission locale avait cru pouvoir émettre à cet égard son avis et considérer la machine comme n'étant pas dangereuse. Elle croyait que son rôle était de prévenir les contraventions et de servir de conciliateur entre l'industriel et l'inspecteur.

Une lettre ministérielle l'ayant blâmée d'avoir outrepassé ses droits dans la circonstance, elle a cru devoir adresser sa démission collective à M. le préfet.

JUGEMENT :

Attendu qu'à la date du 9 octobre 1883, l'inspecteur divisionnaire du travail des enfants dans les manufactures a dressé procès-verbal contre X..., manufacturier à Elbeuf, pour avoir contrevenu aux articles 14, de la loi du 19 mai 1874, 2 et 7, du décret du 13 mai 1875, en employant la jeune Capp, âgée de treize ans et demi, au travail *d'une tondeuse mécanique dont les lames tranchantes n'étaient pas recouvertes d'organes protecteurs* ;

Attendu que quelques jours auparavant, la jeune Capp avait eu deux doigts coupés par les lames de la tondeuse ;

Attendu qu'à la date du 29 octobre 1883, l'inspecteur départemental du travail des enfants a dressé contre X... un autre procès-verbal pour avoir employé aux tondeuses, contrairement aux articles précités de la loi de 1874 et du décret de 1875, sept autres enfants âgés de moins de 16 ans;

Attendu qu'à la suite de ces deux procès-verbaux, X... a été cité devant le tribunal correctionnel, comme l'un des associés de la maison X... plus spécialement chargé de la direction de la partie technique de l'établissement, pour répondre, tant de la contravention à la loi sur le travail des enfants dans les manufactures, que du délit de blessures par imprudence;

Attendu qu'il n'y a pas lieu de réunir contre le prévenu le fait de l'emploi aux tondeuses du jeune Charles Schmitt, qu'il est justifié par les livres de la maison X... que l'enfant ne travaillait pas à ces machines;

Attendu que le fait de l'emploi, aux tondeuses, de la jeune Capp et des six autres enfants dénommés au procès-verbal du 23 octobre, est établi, tant par les procès-verbaux sus-visés que par des dépositions des témoins et l'aveu du prévenu;

Attendu que celui-ci soutient n'avoir commis aucune contravention à la loi sur le travail des enfants dans les manufactures; qu'il excipe d'une délibération de la commission locale de surveillance d'après laquelle la tondeuse ne doit pas être classée dans la catégorie des outils visés par l'article 7 du décret du 13 mai 1875;

Attendu que, pour arriver à cette conclusion, la commission locale se fonde sur ce que le travail dont ces enfants sont chargés aux tondeuses, n'offre, par lui-même, aucun danger, de telle sorte qu'un accident ne peut se produire que si, comme l'a fait la jeune Capp, l'enfant, dont le rôle consiste à étendre la lisière du drap, passe sa main par dessus un tablier en tôle qui la garantit des lames de la tondeuse et enlève la bourre sans arrêter la machine, contrairement aux ordres formels donnés à cet égard ;

Attendu que la question n'est pas de savoir si, en thèse, le travail de l'enfant aux tondeuses offre plus ou moins de danger; que la commission locale de surveillance peut avoir à apprécier l'état de danger ou d'insalubrité qui se produit dans une usine en dehors des cas prévus et déterminés par la loi de 1874 ou par des décrets réglementaires qui l'ont suivie, mais que lorsqu'on se trouve dans un des cas spécialement prévus et déterminés, la contravention existe indépendamment de toute constatation préalable de la cause du danger; que, de même, dans ce cas, l'inspecteur du travail des enfants n'est point astreint à prendre l'avis de la commission locale, avant de dresser procès-verbal;

Or, attendu que, dans l'espèce, la commission locale, elle-même, reconnaît *qu'en prenant les choses au pied de la lettre, on ne peut nier que la tondeuse est un instrument à lames tranchantes* :

Attendu que le prévenu a donc commis la contravention prévue par l'article 14 de la loi du 14 mai 1874, ou, plus exactement, la contravention prévue par les articles 12 de la loi précitée et 7 du décret du 13 mai 1875, en employant des enfants de moins de 16 ans au travail des cisailles ou autres lames tranchantes mécaniques;

Attendu, au surplus, que X... ne conteste pas à la tondeuse le caractère d'instrument à lames tranchantes, qu'il soutient seulement que les enfants étaient employés, non au travail même de ces lames, mais, en quelque sorte, à un travail *à côté* de ces lames;

Attendu qu'un semblable moyen de défense est inadmissible, que la jeune Capp tendait la lisière du drap devant les lames tranchantes et présentait ainsi l'étoffe à ces lames, ce qui constitue bien le travail à la machine dangereuse que la loi de 1874 et le décret de 1875 ont voulu interdire aux enfants de moins de 16 ans;

Attendu, dans tous les cas, que, même en admettant sur ce point la prétention de X... celui-ci n'en aurait pas moins contrevenu au règlement d'administration publique, qui, en exécution de l'article 12 de la loi de 1874, détermine les travaux interdits aux enfants;

Attendu que si l'article 7, du décret du 13 mai 1875, précise que les enfants ne peuvent être employés au travail des cisailles et autres lames tranchantes mécaniques, l'article 2 interdit, d'une façon générale, de les employer dans les ateliers qui mettent en jeu des machines dont les parties dangereuses et pièces saillantes mobiles ne sont point couvertes de couvre-engrenages ou garde-mains ou autres organes protecteurs;

Attendu qu'il n'est pas possible de considérer comme une couverture suffisante le tablier de tôle, que les témoins et le prévenu ont représenté uniquement comme organe protecteur, mais dont le rôle principal, d'après la commission locale, est de recevoir la bourre;

Attendu que ce tablier ne protège pas l'enfant contre sa propre imprudence, ainsi que l'exige la loi de 1874; que la meilleure preuve s'en trouve dans l'accident même arrivé à la jeune Capp, qui s'est précisément fait couper les doigts en voulant retirer de la bourre du tablier;

Digitized by Google

Attendu que la contravention à la loi de 1874 et au décret de 1875 étant établie, il échet de décider, par voie de conséquence, si X... a involontairement été la cause des blessures de la jeune Capp, et a commis le délit prévu et réprimé par les articles 319 et 320 du code pénal,

Qu'il y a deux infractions distinctes à la loi, pour lesquelles il doit être prononcé deux condamnations différentes, et, qu'à raison du caractère conventionnel de l'infraction à la loi sur le travail des enfants, il n'y a pas lieu au cumul des peines;

Attendu que l'imprudence de la jeune Capp et sa désobéissance à l'ordre qu'elle avait reçu de ne pas enlever la bourre de la machine pendant la marche de celle-ci, ne peut, notamment au point de vue pénal, exonérer X... des conséquences de la faute par lui commise;

Attendu que l'imprudence de la jeune Capp constitue seulement une cause de grande atténuation de la culpabilité de X...; qu'on trouve encore les causes atténuantes dans le fait que l'établissement X... est en général très bien tenu et que ces industriels pouvaient de bonne foi se croire en règle avec la loi de 1874, puisqu'on voit la commission locale de surveillance, instituée par cette loi, soutenir qu'ils n'ont commis aucune contravention;

Par ces motifs, et sans qu'il soit besoin de recourir à l'expertise subsidiairement conclue;

Relaxe X... des fins de la prévention, en ce qui concerne l'emploi du jeune Charles Schmidt, âgé de 13 ans, en contravention des dispositions de la loi du 19 mai 1874 et du décret du 13 mai 1875;

Déclare X... coupable d'avoir, à la date du 5 octobre 1883, en employant au travail de tondeuses mécaniques, dans son usine d'Elbeuf, les jeunes Sophie Capp, Ferdinand Schmidt, Frédéric Mulle, Elise Ruff, Edouard Dujardin, Charles Vannier, et Séraphine Acker, tous enfants de 10 à 14 ans, contrevenu aux articles 2 et 7 du décret du 13 mai 1875, lesquels déterminent, en vertu de l'article 12 de la loi du 19 mai 1874, les différents genres de travaux qui présentent des causes de dangers et sont interdits aux enfants dans les ateliers où ils sont admis.

Déclare X... coupable d'avoir, à la date sus-indiquée du 5 octobre 1883, involontairement et par inobservation des réglements, été la cause de blessures arrivées à la jeune Capp, qui a eu deux doigts coupés par les lames d'une tondeuse mécanique;

Vu les articles 14, 25, 29 de la loi du 19 mai, etc.

Condamne X... à cinq francs d'amende pour chacune des sept contraventions retenues contre lui, soit au total trente-cinq francs.

Le condamne à 16 francs d'amende pour le délit de blessures par imprudence.

Le condamne en outre aux frais du procès.

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

A L'EXPOSITION D'AMSTERDAM 1883

(Causerie faite par M. Louis Biolley à la Société industrielle de Verviers.)

(Suite). — Voir notre dernier numéro

La Hollande, la France, la Belgique, y ont des spécimens très intéressants de leurs industries drapières, et l'étude détaillée de leurs étalages a pour les connaisseurs, un attrait d'autant plus grand qu'elle semble devoir les initier à la situation réelle, aux qualités et aux défauts de ces fabrications si diverses. — Il serait dangereux, cependant, de formuler des jugements absolus sur les données, qui restent incomplètes, vu le nombre restreint des exposants, mais ces comparaisons ne sont pas moins l'enseignement le plus pratique et le plus fécond que l'on puisse tirer des expositions.

Vous rappelez-vous, Messieurs, ce qu'était le compartiment lainier de la Hollande à l'exposition de Paris en 1878? Comparez-le dans votre souvenir, à l'exposition d'aujourd'hui et vous aurez une idée exacte de la marche suivie par l'industrie drapière hollandaise.

Nulle part, il n'y a autant de diversité et d'inégalité dans l'état réel de la science de fabrication. — Nulle part, l'influence personnelle des chefs de maisons ne se montre plus clairement et plus directement.

On sent que la population ouvrière n'est pas suffisamment entrée encore dans cette industrie si compliquée et si difficile — qu'elle n'est pas encore également initiée à tous les détails de la fabrication. Alors qu'à Elbeuf, à Sedan, à Aix-la-Chapelle ou à Verviers, tout le monde a, pour ainsi dire, été élevé dans le travail de la laine, que l'ouvrier a puisé dans l'exemple de sa famille, dans son entourage, dans les conversations de chaque jour, les mille secrets qui font arriver à la perfection des détails, — qu'il a été instruit par l'expérience de plusieurs générations, — il n'en a pas été partout de même en Hollande et le chef d'industrie doit faire lui-même l'éducation de ses ouvriers. De son énergie et de ses connaissances dépendront plus directement les résultats.

C'est cette inégalité dans la perfection du produit qui caractérise surtout, à mon avis, l'industrie drapière hollandaise.

Je ne parle pas de l'inégalité dans la qualité ou la nature des tissus, mais dans leur perfection. Quel que soit le degré de finesse d'une étoffe, elle peut varier suivant la perfection avec laquelle elle est fabriquée : il est souvent plus difficile de bien faire un article commun que de réussir un tissu de qualité fine.

Or, nous trouvons encore, dans la fabrication des étoffes de laine en Hollande, des différences que nous ne rencontrons plus ailleurs.

Et cependant, que de progrès n'y a-t-elle pas déjà réalisés depuis 1878, au point de vue précisément de cette science de la fabrication dont nous parlions tantôt. — Il faut avoir vu, alors, ces tissus, rudes, désagréables à l'aspect et au toucher et les comparer aux étoffes mieux faites, bien comprises et convenablement apprêtées d'aujourd'hui pour s'en rendre compte. Sous le rapport des nuances, le progrès n'est pas moins sensible, bien que les fabricants se bornent encore généralement aux nuançages foncés et peu brillants.

Quoiqu'il en soit, Messieurs, l'exposition drapière hollandaise mérite d'attirer l'attention de nos concitoyens. Favorisés d'un prix de main-d'œuvre exceptionnellement bas, nos voisins du Nord deviendront bientôt, s'ils continuent à

Digitized by Google

progresser avec la même énergie, une concurrence très sérieuse pour les fabricants Verviétois.

Plusieurs d'entre eux exposent des produits à la perfection desquels nous devons rendre un hommage mérité.

M. *J. J. Krantz et Zonen*, de Leyde, font des draps, satins, cachemires d'une finesse de lainage, de tissu et de grain tout à fait remarquaquable. Leurs étoffes, généralement de nuances foncées, sont parfaitement fabriquées et leurs draps de nuances ne laissent rien à désirer.

Les fabricants de Tilbourg se sont réunis en collectivité. Leur exposition occupe un vaste salon carré, dont l'installation serait parfaite si la lumière y était plus complète et plus vive. Telle qu'elle est, cependant, elle nous permet d'avoir une idée bien nette de la valeur et des tendances actuelles de l'industrie tilbourgeoise.

Laissez-moi vous citer quelques noms.

M. *Eras et Zonen* et M. *B.-T. Straeter* font des draps fins, des grains de poudre, des satins noirs et autres tissus drapés avec une perfection très appréciable; — leurs moskowas et autres tissus pour paletots d'hiver sont bien faits aussi et quelques étoffes en laine peignée complètent un assortiment parfaitement composé.

M. *César Swagemakers* a des étoffes rasées, en laine peignée, bien réussies, des esquimaux et autres tissus drapés pour pardessus, parfaitement achevés — ses duffels de nuances ne laissent rien à désirer.

M. *G. Mommerts et Cᵉ* font de bonnes étoffes pour pantalons, de qualité courante, mais bien comprises et bien achevées.

M. *Gebroeder Diepen* et MM. *Pollet et Zonen* des diagonales, des tweeds mélangées et autres tissus pour pardessus, qui ont toutes les qualités de bonne et solide fabrication.

Citons encore la belle collection d'étoffes épaisses pour paletots de M. *Gebroeder Kieckens*, les tissus rasés de M. *Pieter von Dooren* ceux de M. *Donders et Zonen* et de M. *Geb. Mutsaers*.

(*à suivre*).

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Breton père et fils, draps et nouveautés, à Louviers.— Capital social : 400 000 francs.

Bragard et Cie, md. de déchets de fabrique, à Caudebec-les-Elbeuf. Capital social : 31.629 fr. 30 cent.

Guibert, Versal et Cie, nég. en draps, rue Grémont, Elbeuf.

Personnaz Lamégnère et Gardin, tissus, rue Ste-Cécile, 8, Paris. — Capital social : 600.000 fr.

Choquet jeune et Lavoué, draperies, à Angers.— Capital social : 100.000 fr.

Mathelin, Floquet et Bonnet, dégraisseurs-apprêteurs, à Reims.— Capital social : 480.000 francs.

Pumontier et Sarazin, nouveautés, rue d'Allemagne, 170, Paris.— Capital social : 30.000 fr.

Beuve et Cie, tissus, faubourg St-Denis, 22, Paris.— Capital social : 26.000 fr.

Veil et Picard, vêtements, rue Turbigo, 11, Paris.—Capital social : 60.000 fr.

Wattinne-Bossut et fils, peignés et filés, rue du Château, Roubaix.

Bonnert et Guérin, tailleurs, rue Richelieu, 47, Paris.

Burnod frères et Simon, nouveautés, à Reims.

Brisson et Guérin, tissus, à Blois, Cap. social : 200.000 francs.

Lugiez et Desmesdt, nouveautés, rue des Prêtres, Lille.

Bosch et Facq, draperies, rue de Paris, 45, Elbeuf. — Capital social : 200.000 fr.

Maraval et Cie, molletons, etc., à Boissezon (Tarn) — Capital social : 20.000 fr.

Les gendres de Pinel, fournitures militaires, à Castres —Capital social : 150.000 fr.

Modifications de Sociétés

Courty et Cie, soies, laines et cotons, rue St-Denis, 183, Paris.— Capital : 40.000 fr.

Decaux fils, J. Romey et Cie, fab. de draps, à Elbeuf, dont la raison sociale devient Decaux et Romey.

Blay, Laffitte et Cie, tailleurs, rue St-Lazare, 22, Paris.

Mortera, Caprié et Blache, tailleurs, à Toulouse.

Meyer et Cie, tissus et nouveautés, rue Quatre-Septembre, Paris.— Capital : 300 000 fr.

Cie générale de teinturerie et apprêts, rue Jacques-Dulud, Neuilly (Seine).— Capital : 2.875.000 fr.

Franck frères et Jobet, vêtements, à Tours.

Paquin, Liégeois et Cie, draperies, à Sedan.— Capital: 140.000 fr. fourni par commandite.

Dissolutions de Sociétés

Clovis Hue, Detchemendy et Lefebvre, fab. de draps, à Elbeuf. Liquidateur : M. Clovis Hue.

Mathelin, Floquet, Bonnet et Marchand, apprêteurs, à Reims.— Liquid. : MM. Mathelin, Floquet et Bonnet.

Dadolle et Brut, tailleurs, rue St-Côme, 9, Lyon.— Liquid. : M. Brut.

Pattyn et Cie, tissus et nouveautés, Roubaix.— Liquidateur : M. Pattyn.

Rubio et Pereyre, tissus, à Bayonne.— Liquidateur : Pereyre.

Valentin et Cie, déchets de laine, rue Lafayette, 127, Paris, avec succursale à Vienne (Isère).

Bourgeois et Voyé, nouveautés, rue de Paris, 93, au Hâvre.— Liquid. : Voyé.

Lecaron-Collen et Pelcerf, manufacturiers, à Bolbec (Seine-Inférieure).— M. Pelcerf continue seul.

Déclarations de Faillites

Bourillon, tailleur, rue Lulli, 10, Marseille.— Chauvet, syndic.

Broustey, tailleur, rue Lalande, 43, Bordeaux.— Assier de Montferrier, syndic.

Bordel, tailleur, rue Chevet-de-l'Eglise, 1, St-Denis — Boussard, syndic,

Cordier, md. de draperies, rue Radziwil, 23, Paris.— Cousin, syndic.

Aucouturier, tailleur, Bonnet (Allier).— Rayuaud, syndic.

Lucazeau, md. tailleur, à Meursac (Charente-Inférieure). —Fournat, syndic.

Rullier, md. de nouveautés, à Charny (Aisne).— Descaure, syndic.

Sénéchal et Cie, filateurs, à Effry (Aisne). — Warinée, syndic.

Lauthe, confections, rue de Foy, 17, St-Etienne.— Guigoud, syndic.

Wicart, tissus, rue du Grand-Chemin, Roubaix.— Trilton, syndic.

Hébert, md. drapier, à Arbois (Jura).— Grandjacques, syndic.

Lévy-Lyon, md. de tissus, à Nantes.— Radigois, syndic.

Bertrand fils, md. de tissus, à Cahors,—Bonnet, syndic.

Ferret, md. de tissus, à Bergues (Nord).— Ducrocq, syndic.

Punart, md. de draps, à Flers (Orne).— Chevreux, syndic.

Homologations de Concordats

Lepage, filateur, à Carcassonne.— 20 fr. 0[0.

Barbanègre, tailleur, à Pau.

El-Hadj Ahmet Maklouf, ex-md. de tissus, à Alger.— 30 fr. 0[0.

Prorogations de Sociétés

Baudet et Nocton, commissionnaires en tissus, à Reims.

Spel et Malézieux, articles de Roubaix, rue de l'Alma, 26, Roubaix.

Holmière-Barbe, Laval et Cie, fab. d'étoffes, à Castres.

Eymin et Cie, nouveautés, à Grenoble.

Digitized by Google

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif
Roussel, tailleur, à Saumur (Maine-et-Loire), du 31 décembre, 1883.

Rapport de Faillite
Bouscarle, nouveautés, à Marseille, du 22 janvier 1884.

Répartitions
Laplace, tailleur, Bordeaux, 5 francs 0/0.
Berton, ex-marchand d'étoffes, Roubaix.— 5 fr. 0/0.
Barthélemy-Delvigne, filateur, à Signy-l'Abbaye (Ardennes). 2 0/0.

REVUE DES MARCHÉS

Hâvre, 1er février. — Pendant la dernière quinzaine de ce mois, les transactions ont été de peu d'importance.

Il a été écoulé 327 balles Plata, dans la parité des prix payés à nos enchères.

Les laines du Chili ont donné lieu à un débouché de 380 balles.

Marseille, 8 février.— La quinzaine que nous venons de traverser a été marquée par un certain calme dans nos transactions; dans presque tous les genres, les prix sont en faveur de nos acheteurs.

Du reste, à Liverpool, pendant la durée de la vente des laines communes, qui a eu lieu la semaine dernière, la situation a été absolument identique : on a constaté une baisse de 5 0/0. Il n'est pas douteux que la douceur de l'hiver que nous venons d'avoir n'ait pour une large part contribué à créer cette situation à l'article.

Anvers, 8 février.— Commencée le 30 janvier, la 1re série de nos enchères trimestrielles s'est terminée ce soir par une vente publique de laines d'Australie.

Les quantités exposées et vendues se résument comme suit :

Quantités exposées : 6.379 balles de laine de Buenos-Ayres nouvelle tonte, 2.065 Buenos-Ayres ancienne tonte, 3.458 Montevideo nouvelle tonte, 1.321 Montevideo ancienne tonte, 631 d'Entre-Rios nouvelle tonte; ensemble 13.854 balles de la Plata, plus 3.526 balles d'Australie, et 93 balles diverses.

Quantités vendues : 7.707 balles de la Plata, 2.988 balles d'Australie, et 62 balles diverses.

De nombreux acheteurs assistaient à cette vente.— Les enchères se sont faites avec assez d'animation et les prix payés dénotent pour les laines mères en toisons 1/2 denier (10 à 15 centimes au kilogramme) de baisse sur la dernière vente de Londres. Les pièces, broken et bellies, très disputées, ont obtenu la parité des derniers cours de Londres.

Londres, 12 février.— La première séance de la 1re série d'enchères de laines coloniales vient d'avoir lieu sur notre marché.

On y a adjugé la majeure partie des quantités offertes, aux cours faibles de décembre dernier et retiré les lots qui n'atteignaient pas cette valeur.

La liste des arrivages admissibles à cette série de ventes, pouvant se prolonger jusqu'au 19 mars prochain, ne sera close que le 19 de ce mois, à moins que le total de 400.000 balles des nouveaux arrivages soit atteint avant cette époque, ce qui est douteux.

Actuellement les arrivages s'élèvent à :

Sydney	105.944 b.
Port-Philippe	94.708 »
Van-Diémen	... »
Adélaïde	55.054 »
Swan-River	868 »
Nouvelle-Zélande	11.111 »
Total Australie	267.385 b.
» Cap de Bonne-Espérance	46.925 »
Ensemble	314.310 »

Réexpéditions probables :

Australie	31.500 b.	
Cap Bonne-Espérance	17.500 »	49.000 »

Le choix d'aujourd'hui est assez varié dans les qualités ordinaires de sydney, Queensland, Adélaïde et du Cap de Bonne-Espérance.

Le concours des acheteurs anglais est très nombreux; celui des étrangers et surtout celui des Français ne dépasse pas le nombre habituel à cette saison.

Les mises à prix se font avec assez d'entrain pour les genres courants à peigne, mais très lentement sur les Queensland à dos et les bons suints de Port-Philippe.

L'exportation est plus réservée que d'habitude, mais elle n'a pas trouvé un ensemble intéressant.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.

Digitized by Google

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

A VENDRE chez MM. RUWETTE et ORBAN, *constructeurs-mécaniciens, commissionnaires en machines* de tous genres, à Verviers (Belgique) :

Assortiments de filature, mull-jenny, renvideurs, retordeuses Burtis, Sykes et autres, laineuses simples et doubles, tondeuses, brosseuses, rames, rameuse, presse hydraulique, machines à vapeur fixes, demi-fixes et locomobiles de toutes forces et de tous systèmes; courroies, cartons de presse et toutes espèces de machines et articles industriels et agricoles, neufs et d'occasion. 30M.84

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque : 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix : 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Une **EFFILOCHEUSE** état neuf, construction BERTHIER, de Paris, *tambour bronze 50 sur 50, pointes neuves.*
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet (Tarn).

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester ; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

LEVIATHAN

POUR LE LAVAGE DES LAINES

Construction SNOECK et FILS, de Verviers

Presque neuf

A VENDRE

CONDITIONS FAVORABLES

Ecrire à M. A. GABRIEL, à BRAINE-L'ALLEUD, *près Bruxelles.* 30 f. 84

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE avantageusement pour cause de liquidation, **matériel d'effilochage,** composé de *plusieurs effilocheuses,* système anglais perfectionné, avec tambours de rechange pour mungos, thibets et tricots, *produisant de 200 à 300 kil. par jour,* essoreuse, cuves, battoirs à chiffons, poulies, mouvements et accessoires.
S'adresser à M. ARMAND BLAVIER, *à Verviers* (Belgique), *rue Crapaurue.* 30 f 84

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps),
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

Digitized by Google

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7

REPRÉSENTATION

En Draperies et Tissus divers

DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0

sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.

S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.— Maison fondée en 1852.— ETRANGER.

TANNERIE, CORROIERIE

Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPROT, 87

USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20

Roubaix (Nord).

GRANDE MANUFACTURE

DE TAQUETS

POUR TISSAGES MÉCANIQUES

ET A LA MAIN

C^T DUPIRE & CIE

ROUBAIX (NORD).

A^DRE DAVID & CIE

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc

De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**

FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES

CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTIL*, C.-J. GILKINET

Amiante en Fils, Cordes et Cartons

pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848

E. MARTIN

SUCCESSEUR

50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES

MÉTIERS A TISSER A LA MAIN

Cartons pour métiers jacquard & armures.

FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS

COLLETS DE TOUTES LONGUEURS

PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES

Navettes, Tuyaux, Maillons,

MÉTIERS COMPLETS

MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES

CHASSES A 6 ET 8 BOITES

Regulateurs et Temples Mecaniques

MATRICE A PIQUER LES CARTONS

Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600

Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE

DE

GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR

EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE No 4 29 FÉVRIER 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait.

SOMMAIRE : Chronique, 49.— Machine à lainer dans le sens de la trame, 50.— Tambour laineur, 50.— De la composition des tissus, 50.— Montage, 51.— Rapports consulaires, 52.— Du dégraissage des pièces, 54.— Mouvement commercial de la Belgique, 55.— Transports des laines de Marseille à Roubaix, 55 — L'industrie lainière, à l'exposition d'Amsterdam 56. — Nouveaux brevets, 58.— Renseignements commerciaux, 59.— Revue des marchés, 59. — Adjudications administratives. —Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 29 février 1884.

La dernière quinzaine a été meilleure pour notre fabrique. Un assez grand nombre de commissions ayant été remises à notre place par des négociants de Paris et de Lyon, nos teintureries ont repris quelque activité.

En janvier dernier, il est sorti d'Elbeuf 568.517 kil. de draperies; pendant le même mois de 1883, les expéditions ne s'étaient élevées qu'à 497.623 kil.; c'est donc une augmentation de 70.894 kil. au profit de janvier 1884, qui a eu pour principale cause plusieurs ventes publiques de draps et nouveautés.

Sedan croit à une amélioration prochaine de l'article drap; les acheteurs se montrent généralement mieux disposés et font quelques affaires.

A Vienne, on commence la fabrication d'hiver. Là aussi on espère beaucoup, par suite des importantes commandes remises tout dernièrement à plusieurs manufacturiers de cette place. Les échantillons soumis cette année aux négociants en gros leur ont beaucoup plu; il faut dire que la fabrique s'est vraiment surpassée dans la conception de nombreux articles, où l'on a fait entrer des fils de fantaisie et de laine peignée.

Si Roubaix-Tourcoing s'est vu enlever par l'Allemagne sa fabrication d'étoffes laine-coton, les tissus pour meubles y conservent toujours la faveur dont ils ont toujours joui. Les tissages sont bien occupés et ont des ordres pour quelque temps.

A Fourmies, dit le journal de cette ville, les fils ne se relèvent pas; ils s'écoulent pourtant toujours assez facilement. La crise du tissu s'accentue de plus en plus : les prix baissent sans parvenir à provoquer les demandes. L'Allemagne nous fait une concurrence acharnée, non seulement en offrant à des prix plus bas que les nôtres sur des marchés naguère exploités par nous, mais encore en répandant à profusion des collections d'échantillons très bien préparées et ornées, auprès desquelles les nôtres font piteuse mine. Il nous reste certainement quelque chose à tenter de ce côté. Les vendeurs, en ce moment, ne sont pas les producteurs, ce sont les dépositaires qui jouissent de certains moyens, que les fabricants n'ont pas. C'est une situation insoutenable.

Reims se plaint de la position faite à ses mérinos; une grande partie de sa fabrication reste invendue. Les cachemires d'Ecosse simples ne laissent aucune marge aux producteurs, et des stocks considérables se sont formés dans les magasins. La draperie est la branche qui s'est le mieux soutenue.

En Autriche, les industries textiles n'ont pas à se plaindre; mais la concurrence est si grande, dans le pays même, que les fabricants doivent se contenter de maigres profits. Néanmoins les affaires semblent devoir s'animer pendant ce printemps et les manufacturiers de Brünn, Reichenberg et autres centres lainiers, ont en main des ordres assez considérables.

Le consul général de l'Autriche-Hongrie à Lisbonne signale un certain malaise chez les marchands de draps et d'étoffes de laine; ces derniers se plaignant de la lenteur des affaires; depuis longtemps les grandes fabriques de draps de Covilhâ sont obligées de travailler à perte.

En Espagne, le calme règne dans les fabriques de la Catalogne. A Alcoy, où l'on produit surtout des draps unis, les manufactures sont assez actives.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

—

MACHINE A LAINER

dans le sens de la trame

Par M. Bétremieux.

—

Certains tissus doivent recevoir l'action du chardon transversalement; ce genre d'apprêt se donnait jusqu'ici à la main, et par suite, assez irrégulièrement.

L'inventeur du nouveau procédé dispose, sur un bâti rectangulaire, des chaînes sans fin horizontales tournant, les unes du milieu de la machine vers la droite, les autres vers la gauche. Les maillons longs et larges de ces chaînes portent extérieurement une équerre dans laquelle est fixée une broche horizontale.

Ladite broche s'enlève et se replace, à volonté, dans son cadre et sert d'axe à un chardon végétal ou à un petit rouleau à garniture métallique. Le tirage à poil, dans ces conditions, est aussi régulier qu'avec l'apprêt longitudinal. Afin d'éviter que la séparation médiane des chaînes, cheminant en sens opposé, produise une sorte de sillon, les groupes de chaînes empiètent un peu les uns sur les autres.

TAMBOUR LAINEUR

Par MM. Grosselin père et fils.

—

Le lainage est plus ou moins énergique, selon que le chardon attaque la surface de l'étoffe plus ou moins obliquement. Il est évident que si le chardon est disposé horizontalement, l'effet en devient nul, que si l'axe du chardon se confond avec une ligne parallèle aux lisières, le maximum d'effet est produit.

Les brevetés, s'inspirant de ces considérations, placent les chardons obliquement sur les cardes du tambour laineur, en ayant soin de faire alterner le sens de l'obliquité sur les cadres successifs, c'est-à-dire qu'après une rangée de chardons inclinés de droite à gauche il s'en présente une dont l'inclinaison est de gauche à droite. De plus, les supports ou axes métalliques des chardons sont articulés sur des lames à mouvement de parallélogramme, aboutissant à un disque latéral. Ce disque peut, par l'intermédiaire d'un dispositif comparable à la monture d'un parapluie, se rapprocher ou s'écarter du centre de la machine, par suite accentuer ou atténuer l'obliquité des chardons selon la nature des articles à lainer.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

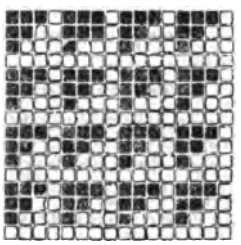
(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

—

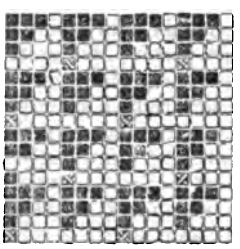
Etoffes triples, quadruples, etc.

De même que l'on a pu superposer deux étoffes, on pourra en produire trois, quatre, ou même un plus grand nombre les unes au-dessus des autres. Il suffira pour cela, après avoir séparé la chaîne et la trame en autant de parties que l'on veut d'étoffes superposées, de lever, quand on fait l'étoffe de dessus, les seuls fils de dessus nécessaires au croisement à lui donner; quand on fait la seconde toile, de lever tous les fils de la toile de dessus plus ceux nécessaires au croisement de cette seconde étoffe. Quand on fait la troisième toile, de lever tous les fils de la première et de la seconde étoffe plus les fils de la troisième nécessaires au croisement, et ainsi de suite, en levant, au passage de la duite qui sert à la confection de chaque toile, tous les fils des étoffes qui lui sont supérieures plus ceux nécessaires au croisement que comporte la toile en confection.

Exemple d'une étoffe quadruple : la toile de dessus sergé de deux, la seconde sergé de quatre effet de trame, la troisième sergé de quatre interrompu, la quatrième diagonale de quatre.



On devra d'abord pour composer le canevas, sur la première duite devant servir à l'étoffe de dessus, ne rien lever; sur la seconde duite, servant à la 2e étoffe, lever tous les fils de l'étoffe de dessus; sur la troisième duite, lever tous les fils de la première et de la seconde; et sur la quatrième duite, lever tous les fils des première, seconde et troisième étoffes.

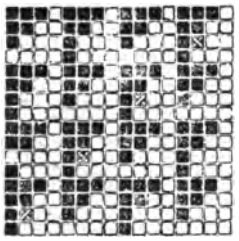


Pour avoir les quatre tissus différents déterminés plus haut en étoffe quadruple, il suffira de pointer sur le canevas ci-dessus à la 1e, 5e, 9e et 13e duites, le sergé de deux sur les fils de la première étoffe seulement.

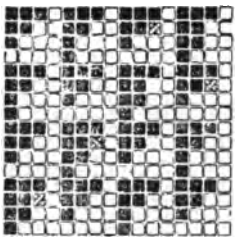
A la 2e, 6e, 10e et 14e duites, on pointera le sergé de quatre effet de trame sur les fils de la deuxième étoffe seulement (*fig.1*).

A la 3e, 7e, 11e et 15e duites, on pointera le sergé de quatre interrompu sur les fils de la troisième étoffe (*fig.2*).

Digitized by Google

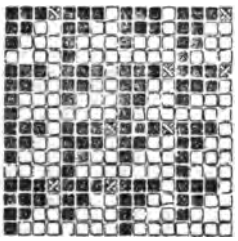


(*fig. 1*)



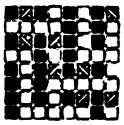
(*fig. 2*)

A la 4e, 8e, 12e et 16e duites on pointera la diagonale de quatre sur les fils de la quatrième étoffe, ce qui donnera le tissu définitif et complet ci-dessous.

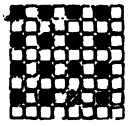


Du liage des étoffes superposées.

Les étoffes que nous venons de composer étant absolument séparées, on a souvent besoin qu'elles soient reliées l'une à l'autre de façon à ne paraître qu'une seule étoffe; ce liage se produit de deux manières, soit avec les fils de chaîne de dessus, soit avec les fils de chaîne de dessous.



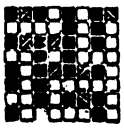
Le liage avec les fils de chaîne de dessus se fait en ne levant pas un des fils de la chaîne de dessus au passage de la duite de dessous, c'est-à-dire en supprimant un des points du canevas. Prenons, par exemple, le tissu étoffe double, diagonale de quatre dessus et dessous.



Pour lier les deux, étoffes il suffira de supprimer le point du canevas indiqué par ■; par cette suppression, le fil d'endroit, restant dessous au passage de la duite d'envers, liera les deux étoffes.

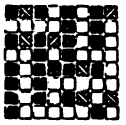
Il n'est pas indifférent de supprimer un des fils quelconque du canevas, car il faut observer que le liage des étoffes doit le plus souvent se faire sans que le croisement d'aucun des deux tissus soit altéré et que ce liage ne doit s'apercevoir ni d'un côté ni de l'autre.

Pour obtenir ce résultat, il faut : 1° ne laisser



tomber le fil d'endroit en supprimant le point du canevas qu'entre deux baissés du fil d'endroit ou au moins après un baissé, car si après avoir levé pour l'endroit, ce fil restait sous la duite d'envers pour relever ensuite à l'endroit, cela formerait une coupure qui déformerait le tissu d'endroit. Telle serait le tissu ci-dessus dont le liage est mal placé, étant à la 1re duite de dessous par suppression du canevas au premier fil.

2° Que le point du canevas supprimé se trouve



entre deux baissés de fil d'envers ou au moins à côté d'un fil d'envers qui est resté baissé, autrement, le liage ne serait pas bien et déformerait le tissu d'envers. Tel serait le tissu ci-dessus dont le liage est mal aussi, se trouvant entre deux levés des fils d'envers, par suppression du canevas au 4e fil sur la première duite de dessous.

F. Houte

Professeur de tissage à Elbeuf

(*à suivre*)

MONTAGE. — *Genres Eté*

—

— 578 —

Désignation des fils :

A, retors composé, de 2 fils au 18.000 mètres foncé et clair, retordus sur le détors, 45 tours au décimètre.
B, comme *A*, nuance vive.
C, comme *A*, nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 2.500.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Tissage pareil à l'ourdissage.

Ourdissage:
4 retors *A*
1 retors *B*
1 retors *C*
2 retors *A*
—
8 fils.

Tissu de fond

Bas

Il faut 4 lames.

Il entre 160 duites au décimètre.

Rôt : 36 broches 1[3 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Commencer l'ourdissage et le tissage en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 13 0[0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 650 grammes.

Digitized by Google

— 379 —

Désignation des fils :

A, peigné, foncé au titre de 30.000 mèt. au kil.

Nombre de fils à la chaîne: 8.000.

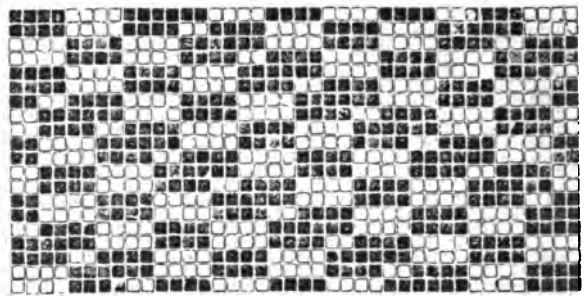
Largeur : 1 mètre 66.

Rôt: 60 broches 1|4 au décimètre.

Tissage uni *A*.

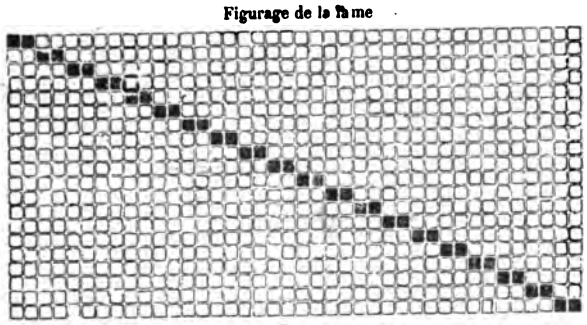
Retrait au foulage : 5 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Tissu pour le jacquard



Bas

Figurage de la lame



Bas

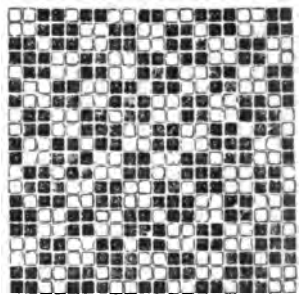
Ourdissage uni *A*.

Il faut 20 lames comb.

Passage : 8 fils par brochée.

Il entre 300 duites.

Tissu pour 20 lames combinées



Bas

Largeur définitive : 1 mètre 40.
Apprêt : débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie: 450 grammes.

— 580 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 21.600 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.
B, comme *A*, nuance claire.
C, comme *A*, nuance intermédiaire.
D, composé d'un fils *A* et d'une nuance vive, au titre de 21.600 mètres au kil.
E, comme *D*, autre nuance vive.

Ourdissage :
1 retors *A*
1 retors *D*
2 retors *B*
8 {1 retors *A* / 2 retors *B*}
——
12 fils.

Tissu de fond

Bas

Il entre 180 duites au décimètre.

Tissage :
10 {1 retors *A* / 1 retors *C*}
1 retors *A*
1 retors *E*
——
12 duites.

Nombre de fils à la chaîne : 2,600

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Rôt : 37 broches 4|5 au décimètre.

Il faut 4 lames.

Passage des fils : 4 par brochée.

Commencer l'ourdissage et le tissage en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 675 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

RAPPORTS CONSULAIRES

Extrait du rapport de M. L. Herber von Rochow, consul de Belgique à Brünn.

Machines.— Des livraisons considérables de machines ont été effectuées par les établissements belges, notamment pour l'industrie lainière de la Moravie. Il est difficile d'entrer dans des détails à ce sujet, parce que nos fabricants de draps tiennent secret le nom du fabricant étranger qui leur fait des fournitures de ce genre.

Je citerai seulement ici la fourniture notoirement connue sur notre place d'une quantité assez considérable de machines à filer pour l'établissement récemment fondé à Brünn sous la firme de «Brünner Kammgarnspinnerei» ainsi que pour la vaste filature de MM. Joseph Teuber und Sohne, de notre place. A mentionner encore la livraison des machines à laver les laines (*léviathans*).

Digitized by Google

Voici la liste des articles belges importés en Moravie en quantités importantes : verreries, laines, articles de laine et fils de laine, coton, laine artificielle, huiles, cafés, pétrole et autres denrées coloniales, machines de toutes espèces, armes de Liège.

Les places belges qui ont des relations commerciales importantes avec la Moravie sont les villes de : Anvers, Bruxelles, Verviers, Liège et Charleroi.

Fabrication des draps.— L'industrie drapière de Brünn était jadis la gloire du pays, grâce à la fabrication des étoffes durables et de bonne qualité.

Dans les anciens temps, les étoffes de Brünn n'étaient complètement usées qu'après dix ans. Le progrès du luxe a fait abandonner le système antique d'après lequel on produisait des draps et des étoffes de cette consistance. La mode exige le changement fréquent des dessins, et c'est là ce qui a fait inaugurer le système réduisant l'emploi de la laine et la solidité des étoffes.

L'emploi, dans la fabrication, de succédanés et de laines artificielles est si répandu et ce système paraît si défectueux, au point de vue de l'économie nationale, qu'on ne peut s'empêcher, dans l'intérêt de la renommée de cette industrie, d'exprimer le désir de voir éviter toutes les contrefaçons qui exploitent l'ignorance et la pauvreté.

Depuis l'année 1878, époque où la Chambre de commerce et d'industrie a constaté, sinon d'une manière exacte, au moins d'une manière approximative, le chiffre de la consommation de laines, les fabriques brünnoises sont arrivées à mettre en œuvre une proportion trop considérable de succédanés de laine et de coton. Ainsi, dans les dernières années, le chiffre de consommation des laines artificielles et du coton s'est accru du double.

Les quantités des différentes sortes de laines mises en œuvre à Brünn ont été les suivantes :

250.000 kilogrammes de laines de Moravie, de Silésie et de Bohême;

400.000 kilogrammes de laines fines de Russie;

2.500.000 kilogrammes de laines hongroises.

Le restant des laines nécessaires a été fourni par les pays d'outre-mer.

Parmi les laines d'outre-mer, celles de la Plata, expédiées de Buenos-Ayres et de Montevideo ont été les plus employées.

L'emploi des laines de la Plata est en progrès constant et la majeure partie de ces laines s'expédie vers l'Autriche via Anvers.

Ces laines, cependant, sont mélangées de quantité de bardanes et d'autres matières impures d'origine végétale. Par suite de cette circonstance, elles sont impropres à la fabrication des draps fins, car le procédé de carbonisation usité pour détruire les impuretés rend la fibre plus ou moins cassante. L'emploi de celle-ci est donc limité à la fabrication des draps de qualité moyenne.

La consommation des laines d'Australasie (Sydney, Port-Philippe, Adélaïde) s'est limitée au chiffre de un million de kilogrammes. On constate de même un emploi restreint des laines du Cap.

En ce qui concerne les succédanés de laine, je remarque que les peignons *(Kaemmlinge)* sont fournis pour la majeure partie par les places industrielles françaises, à savoir : Roubaix et Tourcoing, et aussi par les places rhénanes; puis par la Belgique, par l'Angleterre et par l'Allemagne, et en partie aussi par les fabriques indigènes.

On estime à 1.800.000 kilogrammes environ les importations de cet article en 1882.

Les déchets de laine, c'est-à-dire la majeure partie des peignons, étaient de la même provenance. La consommation en a été de 500.000 kilogrammes.

Les laines artificielles ont été livrées en grandes quantités par l'Allemagne.

La fabrication de la laine artificielle se pratique dans le pays depuis un an. La production tend à augmenter, parce que la fabrication des articles à bon marché accroît continuellement.

La soie et les déchets de soie, employés fréquemment dans la fabrication des articles fins modernes et pour décorer les draps demi-fins, sont fournis pour la majeure partie par la France (Lyon) et par l'Angleterre; en quantité moindre par l'Italie.

Les importations de fils de laine ont diminué en 1882, c'est-à-dire depuis que les filateurs du pays se sont familiarisés avec tous les progrès de la mécanique et sont parvenus à produire les fils à des prix bien moins élevés que jadis.

D'ailleurs, les filatures indigènes sont protégées par un droit d'entrée assez élevé (8 florins aux 100 kilogrammes de fils de laine bruts et 12 florins pour les fils de laine blanchis, teints, imprimés, tordus à trois fils ou plus).

En dépit du tarif douanier, on peut estimer que 1.250.000 kilogrammes de fils de laine étrangers, de provenance allemande, anglaise et belge, ont été importés en Moravie.

Les principaux fabricants achètent les laines aux enchères.

Beaucoup de fabricants n'étant pas à même de payer comptant la quantité considérable de laine qui leur est nécessaire, achètent les laines chez des marchands, qui leur accordent un crédit à terme allant jusqu'à neuf mois. Il en résulte que ces fabricants sont obligés de payer une majoration de 8 pour cent et même de 10.

D'autre part, plusieurs fabricants passent leurs ordres d'achat directement à des maisons d'exportation d'outre-mer.

Il est incontestable que la qualité de certains tissus de laine brünnois en favorise beaucoup l'exportation. Il n'y a pas d'interruption dans les expéditions, vers les ports transatlantiques, des maisons L. Auspitz Enkel; Joh. Heinr. Offermann; Brüder Schoeller; Brüder Strakosch; Adolf Low und Sohn; Skene und Cº; et de Friedrich Reidlich.

Digitized by Google

Les draps fins noirs, les doskings fins et les péruviens luttent avec succès contre les articles similaires de provenance française ou anglaise. Les nouveautés brünnoises superfines sont également très appréciées à l'étranger.

Quant aux articles demi-fins, il n'y a que les fabricants dont la production est considérable et qui peuvent vendre à bas prix qui soient à même de fournir un contingent assez fort à l'exportation.

La production des tissus composés de succédanés de laines s'est développée de nouveau en 1882. Ces articles ont trouvé, comme l'année précédente, un placement avantageux.

Selon toute apparence cependant, la fabrication des tissus de cette espèce doit être arrivée à son apogée. Je veux dire au point de vue de la valeur de la production, car les créations nombreuses de nouveaux établissements s'occupant exclusivement de la fabrication de ces articles doivent nécessairement amener une réaction.

Le chiffre des exportations s'élève à la clôture de chaque saison. parce que les stocks, qui sont considérables, doivent être vendus à vil prix.

Malgré la réforme récente du tarif douanier, les chiffres des importations des tissus de laine en Autriche-Hongrie, pendant l'exercice 1882, ont été de 27.587 quintaux métriques, contre 27.980 en 1881.

Les exportations des articles de l'Autriche-Hongrie ont été de 40.117 quintaux métriques en 1882, contre 42.995 en 1881.

Les exportations vers la Russie ont été essentiellement entravées par les droits d'entrée élevés et par le développement de l'industrie manufacturière dans ce pays.

Je vous ai signalé, dans mon rapport annuel pour 1881, la création à Brünn d'une grande filature sous la firme de « Brünner Kammgarnspinnerei ».

Cet établissement s'est développé en 1882, et la Société a porté le capital originaire de un million de florins à 1.250.000 florins. De même, la qualité des fils produits, au point de vue de la beauté surtout, a fait des progrès considérables. Il est probable que cet établissement sera bientôt à même de lutter avec succès sur les marchés étrangers, car on met tout le soin possible non seulement à acheter de bonnes laines, mais aussi à améliorer constamment la fabrication.

Je dois faire observer encore que l'outillage a été fourni en grande partie par l'étranger et qu'il est conforme aux derniers systèmes et parfaitement conditionné au point de vue de la construction.

Les laines les plus fines de provenance australasienne, allemande et hongroise sont mises en œuvre dans cet établissement; le nombre des ouvriers employés est approximativement de quatre cents.

Le numérotage des fils est celui dit « international », proposé à l'occasion de l'exposition universelle de Vienne et adopté plus tard au congrès de Bruxelles et de Milan.

DU DÉGRAISSAGE DES PIÈCES

On nous adresse la communication suivante :

Permettez-moi de vous soumettre quelques réflexions sur le mode de dégraissage des pièces employé généralement à Elbeuf.

Il ne faut pas croire que la terre à foulon ou argile smectique possède quelqu'agent chimique ayant la propriété de dissoudre les graisses : elle opère tout simplement par friction; très avide d'eau, elle s'y mélange intimement, s'y réduit en poudre impalpable en suspension, et alors, par le frottement et la pression des rouleaux de la dégraisseuse, elle pénètre l'étoffe et se tamise en passant à travers.

Le résultat produit est bien facile à comprendre. Cette friction qui dure 12, 15 heures et même quelquefois plus, relâche le tissu, le fatigue, énerve la laine; pour être dégraissée, il faut que la pièce soit plumée. Tout fabricant sait qu'une pièce de 40 à 45 mètres donne en moyenne, après dégraissage, 1 k. 50 de bourre.

Examinons maintenant de quoi se compose cette bourre.

Tout le monde, à Elbeuf, connaît un brin de laine et l'a examiné au microscope. C'est un tube creux, garni à l'extérieur d'une quantité innombrable de petites fibres en forme de crochet; c'est cette contexture qui lui donne ce que l'on appelle en feutrage, de l'amour; aussitôt que vous frottez quelques brins de laine ensemble, surtout sous l'influence du savon, ces petits crochets s'enchevêtrent les uns dans les autres, se collent ensemble et forment ainsi ce que l'on appelle le feutrage.

Si, par l'opération préalable du dégraissage à la terre, vous avez brisé, détruit, usé, une certaine quantité de ses innombrables petits crochets, vous avez altéré la propriété essentielle de la laine au feutrage.

Qu'en résulte-t-il ? Que vous avez une pièce creuse, maigre, fatiguée par cette friction exagérée et, lorsque vous voulez la faire fouler, il faut encore la faire tourner et la frictionner dans la fouleuse pendant 8 ou 10 heures. Nouvelle bourre. Alors, pour avoir une pièce à la force voulue et compenser la perte de la bourre, vous êtes obligés de la faire rentrer de 2 m. 50 de plus sur la longueur, quand en prévision vous avez également été forcés, pour avoir votre largeur, d'ourdir 8 ou 10 centimètres plus large, c'est-à-dire 150 à 200 fils de plus en chaine.

Il ressort donc que votre prix coûtant est surélevé, votre étoffe moins douce et moins garnie par le lainage, donc défectueuse, et par suite, d'une vente difficile, laissant peu ou point de bénéfices.

L'industrie elbeuvienne décline, ses produits sont moins demandés surtout à cause de leur prix élevé, il faut donc rechercher des moyens économiques pour diminuer le prix de revient, sou-

Digitized by Google

tenir la concurrence et trouver l'écoulement à des prix rémunérateurs. Diminuons le prix de revient et augmentons la qualité.

Nous pensons, qu'après avoir fait subir à la pièce un simple trempage pour la débarrasser de la colle, il existe des agents chimiques qui peuvent dissoudre les huiles et les corps gras sans friction et par conséquent sans usure et sans altération, tout en conservant aux nuances leur vivacité.

Il faut abandonner la routine, étudier et chercher le progrès.

Pour nous résumer, il ressort des explications ci-dessus que, par les vices du mode de dégraissage et de foulage que nous venons de signaler, une pièce au lieu de donner 40 mètres, ne donnera que 37 mètres 50.

Ceci bien établi, arrivons au prix de revient.

Prenons comme base le prix de l'étoffe à 10 francs le mètre.

Il est bien reconnu, et personne n'osera nier que la pièce perdra forcément dans les deux opérations de dégraissage et de foulage, 2 kil. de bourre.

Supposons maintenant que le fabricant ait sorti du comptoir 37 kil. 80 de fil gras, représentant 32 kil. de fil dégraissé (j'estime seulement la perte de l'ensimage à 15 0/0). Il faut que son étoffe pèse 800 grammes au mètre, en magasin. Si notre pièce pesait 32 kil., nous aurions juste nos 40 mètres, mais comme nous avons perdu 2 kil. de bourre, il ne nous en reste plus que 30 kil., lesquels ne nous permettent de n'avoir en magasin que 37 mètres 50 cent. au poids de 800 grammes.

2 m. 50 à 10 francs, égalent 25 francs, soit 0 fr. 40 par mètre.

J'ai voulu, dans ce calcul, rester en dessous de la vérité, j'ai négligé de petits détails, tels comme la main d'œuvre et le déchet à chaque opération, au bobinage, ourdissage, tramage, surtout tissage, etc., etc... et je crois que je serais dans le vrai en portant à 50 ou 60 centimes la surélévation du prix de revient par le fait du mode vicieux que j'ai signalé plus haut.

La critique est aisée, mais l'art est difficile.

Si vous le permettez, Monsieur, je discuterai le remède dans un prochain numéro, en attendant que nous causions filature.

X...

TABLEAU DU MOUVEMENT COMMERCIAL DE LA BELGIQUE AVEC LES PAYS ETRANGERS pendant les années 1883, 1882, 1881.

		IMPORTATIONS			EXPORTATIONS		
		1883	1882	1881	1883	1882	1881
Fils de laine							
Mois de décembre .	kil.	85.680	78.790	91.930	k° 858.830	967.870	587.238
Année entière . . .		1.030.940	1.015.970	1.070.990	9.173.670	6.864.370	7.790.540
Tissus de laine.— Draps, casimirs et similaires.							
Mois de décembre .	fr.	193.840	154.710	121.830	k° 138.470	165.290	102.330
Année entière . . .		2.757.220	1.925.970	1.994.390	1.264.670	1.615.010	1.500.550
Coatings, duffels et autres tissus lourds.							
Mois de décembre. .	fr.	191.200	157.890	177.920	45.040	23.420	10.510
Année entière . . .		2.926.930	2.857.490	3.616.280	222.680	133.570	104.380
Tissus légers							
Mois de décembre. .	fr.	805.270	859.200	1.251.080	54.510	27.340	49.780
Année entière . . .		15.152.530	17.427.250	17.135.940	457.140	597.730	575.550

LES TRANSPORTS DE LAINES DE MARSEILLE A ROUBAIX

La Société pour la défense du commerce et de l'industrie de Marseille vient de publier un rapport dont nous extrayons le passage suivant :

« Tarif n° 164 concernant le transport direct de Marseille à Roubaix et à Tourcoing des laines d'Australie.— De concert avec les Compagnies de l'Est et du Nord, la Compagnie Paris-Lyon proposait en août dernier à l'homologation ministérielle le tarif d'importation n° 164, en vue, disait l'exposé des motifs, de faciliter la création, sur notre place, d'un marché des laines d'Australie.

Dans ce but, la Compagnie Paris-Lyon abaissait à 37 fr. par tonne le coût du transport de ces laines de Marseille à Roubaix, qui est de 58 fr. Cela devait permettre à Marseille de lutter contre la concurrence de Londres et d'Anvers. Mais la Compagnie mettait à cette concession une condition très préjudiciable à notre place et, du reste, contraire au but qu'elle visait, en ne faisant bénéficier de l'abaissement de taxes résultant du tarif n° 164 que les laines d'Australie transportées en gare dès leur débarquement, sans séjour ici.

Digitized by Google

Si ce tarif avait été homologué dans la forme où il a été présenté au ministère, il eût facilité le passage par Marseille des laines expédiées directement d'Australie à nos fabricants français, mais il eût complètement détruit l'espoir d'établir, sur notre place, le marché principal de ces laines, puisque, après avoir séjourné dans nos entrepôts, elles n'auraient pu voyager qu'à des conditions de transport sensiblement moins onéreuses.

Or, je dis de nouveau, les Compagnies de chemins de fer ne peuvent avoir le droit de détruire le commerce des ports de mer en supprimant les entrepôts. Si, dans certains cas, elles croient devoir entourer leurs concessions de restrictions qui les garantissent contre la fraude, et c'est le cas, en l'espèce, elles doivent combiner les clauses de leurs tarifs de façon à sauvegarder leurs intérêts, sans léser ceux de personne.

C'est ce que nous avons eu l'honneur d'exposer à M. le ministre des travaux publics. Depuis, la Compagnie Paris-Lyon a modifié ses propositions premières en autorisant le séjour à Marseille, pendant trois mois, des laines pouvant voyager aux conditions du tarif n° 164. »

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

A L'EXPOSITION D'AMSTERDAM 1883

(Causerie faite par M. Louis Biolley à la Société industrielle de Verviers.)

(Suite). — Voir notre dernier numéro

La science de la fabrication reste la même, aussi bien à Elbeuf qu'à Sedan, à Roubaix comme à Reims: elle augmente à Mazamet. Partout le tissu est bien compris, savamment composé et parfaitement exécuté.

Tout au plus, y aurait-il une légère critique à formuler sur le fini des apprêts des draps noirs de Sedan : ils étaient autrefois plus fournis et plus fins de lainage et de grain, et tels qu'ils nous apparaissent à Amsterdam, ils nous semblent devoir supporter difficilement la concurrence des draps allemands. Mais quant aux étoffes nouveautés, le tissu reste parfait — la science du nuançage n'a pas diminué.

Pourquoi donc les étoffes de nouveautés dites françaises ont-elles perdu en partie la faveur du public consommateur et se voient-elles bien souvent supplantées par la généralisation du goût anglais ?

C'est qu'une partie des fabricants n'ont pas tenu un compte suffisant de ce grand moteur du succès : *la mode*. Au lieu de suivre ce courant irrésistible, beaucoup d'entre eux ont voulu réagir et continuer à suivre leurs vieux errements. Qu'en est-il résulté ? C'est que les tendances de la fabrication française se sont divisées et que le succès a suivi les uns en s'écartant des autres. La place de Roubaix-Tourcoing a gagné ce qu'Elbeuf perdait, parce que Roubaix suivait le goût nouveau, tandis que sa concurrente s'immobilisait trop dans le souvenir de sa supériorité passée !

Ces réflexions se présentaient à mon esprit pendant que je poursuivais l'examen des étalages drapiers de France. Je vous les soumets, Messieurs, avec une réserve cependant. L'exposition d'Amsterdam est-elle assez complète pour donner une idée exacte de la situation actuelle de l'industrie drapière française ? Elle contient certes, beaucoup de choses intéressantes, mais que d'abstentions parmi les producteurs les plus renommés, ceux qui fixent, pour ainsi dire, l'opinion sur la valeur réelle d'une fabrication ! Ici, comme partout, les absents ont tort.— Occupons-nous donc des présents.

Voyez l'étalage de MM. *Jourdain-Defontaine et fils* à Tourcoing, il est vraiment splendide : finesse de tissu, choix judicieux des matières, goût parfait, nouveauté des dessins et des nuances, tout y est poussé à un degré de réussite, qui mérite des éloges sans restriction.

En tissus pour jaquettes et pour pantalons, M. *Julien Lagache fils* à Roubaix, a, de même, des spécimens vraiment remarquables et M. *Heyndrickx-Dormeuil fils* expose des tissus pour gilets forts bien faits, en même temps que de jolies étoffes pour jaquettes.

Les fabricants de Reims ne suivent que de loin leurs concurrents de Roubaix dans la voie de la nouveauté : ils se consacrent davantage aux articles unis en laine peignée : mérinos, cachemires, etc., etc. Cependant MM. *Pinon et Guérin* maintiennent leur réputation si méritée et exposent de beaux tissus de nouveautés en laine peignée et cardée pour pantalons. Ils complètent leur bel étalage par une série d'articles cheviots très joliment faits et par quelques tissus drapés.

On m'objectera peut-être que ces divers producteurs s'adonnent plus spécialement aux tissus de laine peignée et qu'on ne peut comparer leurs produits à ceux de laine cardée formant la spécialité de la place d'Elbeuf. Cette objection ne vient pas contrecarrer mon observation : ce n'est pas la nature du produit que j'examine ici, c'est l'inspiration qui l'a créé : nos concurrents anglais nous prouvent sans cesse combien l'on peut faire de la nouveauté de nature à satisfaire les plus difficiles en fil de laine cardée, aussi bien que de laine peignée.

Or, il faut bien l'avouer, Elbeuf ne semble pas suivre assez ces exemples si concluants. Ce n'est pas que certains de ses industriels n'aient des expositions tout à fait remarquables comme fabrication, par exemple MM. *Happey et Picard* et *Constant Flavigny* et que leur assortiment de nuances ne soit aussi complet que distingué.

Les étalages de MM. *Nivert et Boulet* et de M. *Houllier fils* contiennent aussi des coupes d'étoffes bien réussies et parfaitement apprêtées.

Mais, dans l'ensemble de l'exposition elbeuvienne, il manque ce caractère de nouveauté, qui répond exactement au goût du jour et décide la clientèle.

Digitized by Google

Faut-il ajouter que la disposition des vitrines des fabricants elbeuviens et sedanais est très malheureuse et leur éclairage tellement défectueux, qu'il est fort difficile d'y juger exactement les marchandises ?

La fabrication de Mazamet était loin de la perfection il y a quelques années : elle s'en rapproche vivement aujourd'hui. On sent qu'il y a là des industriels énergiques, qui cherchent le progrès, qui s'appliquent à mieux faire et, lorsqu'on se rappelle des produits de Mazamet en 1878, qu'on les compare à ceux d'aujourd'hui, on ne peut méconnaître que le succès couronne ces efforts. L'étalage de M. *Alba La Source* en est une preuve évidente. Il donne une idée exacte de ce que peut aujourd'hui cette fabrication. Elle constitue, à mon avis, la concurrence la plus directe que Verviers ait à craindre pour l'avenir.

Tous ces étalages méritent notre attention, parce que, sans être tous également réussis, ils offrent chacun des particularités intéressantes.

Cet intérêt est doublé si nous considérons les prix de toutes ces étoffes : nous devons reconnaître alors que les produits de nos concurrents hollandais méritent, de la part de nos fabricants, une attention spéciale.

Certes, leurs colorations sont encore un peu ternes et trop exclusivement foncées; mais d'année en année ce défaut se modifiera sans doute, et l'exemple des fabricants étrangers qu'ils auront pu étudier à loisir à Amsterdam, ne contribuera pas peu à ce progrès.

Une spécialité de tissus qui attire les regards dans l'exposition de Tilbourg, ce sont les draps de couleurs vives : rouge, bleu, vert-olive, jaune, bois-doré, etc., que plusieurs fabricants font avec une supériorité incontestée.

Ce sont des draps épais de finesse moyenne, dont les nuances ont une vivacité et un éclat tout à fait remarquables, étant donnée l'extrême difficulté d'une semblable fabrication. L'emploi de ces draps est grand, paraît-il, parmi les populations indigènes des Indes hollandaises et anglaises : il est expliqué par les bizarreries du costume oriental.— Chez l'indigène des pays du soleil, la mode n'existe guère : les siècles se succèdent, mais la coupe et la couleur du vêtement restent presqu'immuables. Le temps ne paraît pas avoir plus de prise sur les costumes, que les saisons sur les monuments et, de même qu'on y admire encore des édifices dont dix siècles n'ont pas altéré la splendeur, de même le costume des peuples d'aujourd'hui est resté à peu près ce qu'il était dans ces temps lointains. Du reste, nos nuances ternes et foncées ne conviennent pas pour ces climats, où la lumière éclatante appelle es vivs colorations; c'est ce qui explique la demande de ces draps et leur constante fabrication.

Un autre genre de tissu qui a fait la fortune de Tilbourg et qui est resté une spécialité pour cette ville, c'est la flanelle et ses dérivés : les baies, les molletons, les duffels, etc., etc.

MM. *Swagemakers en Zonen* et *G.-C. Von Spaendonck en Zonen* en exposent d'admirables spécimens, et l'on ne sait s'il faut admirer davantage la finesse et la blancheur des uns ou les vives couleurs des autres.

Enfin, la fabrication des couvertures de laine est représentée à Tilbourg par MM. *Van Beurden et Decock*, dont les produits, pas très fins peut-être, ont cependant des qualités fort appréciables de fini et de nuances.

En résumé, l'ensemble de la fabrication hollandaise dénote, comme je le disais tantôt, des progrès aussi notables que persévérants, et l'exposition d'Amsterdam aura eu cet heureux résultat de faire connaître son état réel de perfection, à tous ceux qui s'intéressent à l'industrie lainière.

Est-il compréhensible, après cela, que nos voisins du Nord soient hantés par la crainte de la concurrence étrangère et que, dans la situation favorable de leur industrie, ils rêvent de protectionnisme et de barrières commerciales d'un autre âge ?

Rien de plus vrai cependant : il y a deux mois à peine, les industriels tilbourgeois se sont unis pour pétitionner à leur gouvernement : ils demandent que les droits d'entrée en Hollande soient élevés, pour les tissus, en proportion des droits des autres pays : cela équivaudrait à les doubler et à prohiber l'introduction de la draperie étrangère.

Nous ne pouvons croire que les industriels hollandais persistent dans des réclamations que rien ne justifie et dont l'adoption aurait pour eux-mêmes des conséquences directement contraires à leurs vœux — l'expérience des autres pays devraient les convaincre à cet égard.

L'industrie lainière est, en France, l'une des branches de l'activité humaine qui a pris le plus de développement.

Depuis de longues années, les tissus français ont mérité d'être appréciés par dessus tous les autres, aussi bien par la perfection de leur réussite, la science de fabrication avec laquelle ils étaient composés, que par la nouveauté du dessin, la fraîcheur et le bon goût des nuances.

Certes, quand une industrie est arrivée à ce degré de perfection, il est difficile qu'elle continue à progresser d'une façon bien sensible : il semble même que sa grande préoccupation doive être de ne pas déchoir, — de maintenir une supériorité incontestée, en perfectionnant sans cesse les moyens d'y arriver, — de faire toujours aussi bien, en améliorant les conditions de cette production et en diminuant son coût de fabrication.

Le progrès doit porter sur le détail des opérations, sans amoindrir le résultat. C'est ce que l'industrie drapière française, en général, ne paraît pas avoir suffisamment compris jusqu'ici, si nous en jugeons par l'ensemble de ses étalages à Amsterdam.

Dans la fabrication du drap noir et des autres tissus drapés, Sedan conserve une spécialité qui lui appartient depuis longtemps. On retrouve

Digitized by Google

avec plaisirs les draps noirs et de couleur de MM. *Auguste Robert et fils*, — leurs *côtes-cheval*, leurs *beaver* et autres tissus fins drapés. Ceux de MM. *Lecomte frères*,— les draps pour dames de M. *J. Rousseau* et de M. *Charles Antoine*.

Je disais tantôt que, malgré cela, il ne paraît pas y avoir progrès dans les produits Sedanais, pour autant qu'on puisse en juger à Amsterdam. J'ajouterai que les fabricants de draperie noire d'Elbeuf semblent devoir faire une rude concurrence aux drapiers sedanais, car quelques-uns d'entre eux en exposent de très beaux spécimens, par exemple M. *Fraenckel-Blin*.

Quant à l'exposition de M. *E. de Montagnac*, de Sedan, qui continue à fabriquer les tissus épais pour pardessus, qui ont fait son universelle réputation, elle contient des coupes de tissus veloutés, arrachés, moutonnés, cachemires, etc., qui sont bien la perfection de ce genre — mais toutes ces belles choses ne paraissent-elles pas légèrement surannées en présence de la mode et du goût actuels ?

En résumé, il semble que la fabrication drapière de la laine cardée en France soit un peu désorientée en ce moment dans ses centres principaux. Les tendances de la mode, la demande de la consommation s'écartent des anciens errements; il faudrait une rénovation dans le goût, une transformation dans la manière de fabriquer. Après une longue période de prospérité, l'industrie drapière française subit la crise du doute — elle cherche sa voie et il n'est pas jusqu'ici d'individualités hors ligne qui la lui montrent assez clairement pour qu'elle s'engage résolument hors des sentiers battus.

L'un des motifs pour lesquels l'industrie verviétoise peut envisager l'avenir avec plus de confiance, découle directement de cette observation. Nous aussi, nous avons subi cette crise de l'incertitude — cette transformation des procédés de fabrication et nous l'avons subie avant la France, parce que n'ayant pas chez nous de débouchés suffisants, nous nous sommes trouvés plus tôt et plus directement en concurrence avec les fabricants anglais et allemands sur les marchés étrangers.

Il nous a fallu suivre de plus près leur goût et leurs usages, tenter une fabrication, qui était toute nouvelle pour nous, celle de la laine peignée, — transformer notre matériel — élever des établissements considérables et nous initier à tous ces détails d'une production qui nous était presque inconnue alors.

Ces difficiles moments sont passés et les produits verviétois reconquièrent à l'étranger la vogue qui semblait un peu les abandonner à cette époque. Certes, nos industriels se ressentent de l'état de crise économique qui est général en ce moment — mais, vienne une reprise des affaires, si légère qu'elle soit, et Verviers en aura une part plus grande que n'importe quel autre centre drapier.

Cela me semble devoir être la récompense des efforts persévérants qui y sont faits depuis longtemps et l'on peut en trouver une preuve nouvelle et concluante dans l'exposition de la collectivité verviétoise à Amsterdam. Elle est vraiment intéressante à étudier et elle aura affirmé une fois de plus que nos concitoyens ne doivent pas se décourager. En continuant à marcher avec énergie dans la voie de progrès et de perfection, dans laquelle ils sont entrés, ils trouveront certainement autant de succès que de profits et ils soutiendront vaillamment la réputation de notre ville bien aimée !

LOUIS BIOLLEY

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Holliday.— 157,094.— 17 août 1883.— Perfectionnements dans la teinture et l'impression de la soie et autres textiles.

Crébassa, baron Calvet Rogniat.— 157.225. — 28 août 1883.— Procédé de teinture à froid sur toutes matières végétales ou animales.

Baboin Aimé.— 157.256.— 27 août 1883.— Perfectionnements dans l'apprêtage des tissus.

Bouvier frères.— 157.328.— 31 août 1883. — Machine à relever le poil des étoffes drapées, dite : velouteuse en travers.

Bouvier frères. — 157.354. — 5 septembre 1883.— Velouteuse à réserves.

Picard-Goulet fils.—157.185.—22 août 1883. — Procédé nouveau de séparation de la laine des peaux de mouton à l'état frais.

Tatham. — 156.798. — 30 juillet 1883. — Perfectionnements apportés aux appareils pour filer et doubler le coton, la laine et autres matières fibreuses.

Carrette et Burge. — 156.819. — 31 juillet 1883.— Système d'échardonnage de la laine.

Appelt.— 156.825.— 1er août 1883.— Système de couverture en rouleaux, presseurs et autres cylindres des métiers à filer.

Leconte fils.— 155.837.— 2 août 1883.— Système perfectionné de mélange de la laine avec le coton.

Bazilier.— 156.851.— 3 août 1883.— Nouveau système de frottoir s'appliquant aux cardes ou bobinoirs étirant la laine cardée ou peignée et sur toutes les machines de préparation de filature.

Beaumont.— 156.924.—7 août 1883.—Système de machine à rogner les rubans de cardes.

Ryo frères.— 157.061.— 14 août 1883.— Machine à peser les matières textiles.

Tatham et Sellers.—157.125.—20 août 1883. — Perfectionnements aux cardes pour coton, laine et autres matières filamenteuses; ces perfectionnements étant aussi applicables à d'autres machines à préparation.

Morel.— 157.164.— 24 août 1883.— Agen-

Digitized by Google

cement et appareils pour l'échardonnage et l'épaillage continu des laines en ruban par des moyens chimiques et mécaniques.

Gerardin.— 157.171.—22 août 1883.— Procédé perfectionné pour la séparation et la destruction du coton dans les tissus, chaînes-coton, sans attaquer la laine.

Reynaud.— 157.209.— 14 août 1883.— Nouveau système de défibreur des matières textiles fibreuses de toute espèce.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Buisson et Grouard, tailleurs, rue Vivienne, 18, Paris. — Capital social : 80.000 fr.
Rey et Bret, apprêtage des étoffes, rue des Feuillants, 5, Lyon.— Capital social : 20.000 fr.
Rif et Cie, vêtements pour le clergé, rue Cassette, 7, Paris.— Capital social : 50.000 fr.
Daligault frères, articles pour pantalons, etc., rue St-Martin, 137, Paris.— Capital social : 200.000 fr.
Pernon et Besson, tailleurs, rue de Bourbon, 49, Lyon. Capital social : 3.000 fr.
Browaeys-de-Geyter frères, teinturiers, rue St-Maurice, 21, Roubaix.— Capital social : 400.000 fr,

Modification de Société

Leloutre, Garnot et Cie, nouv. pl. du Théâtre, 56, Lille.

Dissolutions de Sociétés

Bérard et Cie, tailleurs, rue des Pyramides, 19, Paris. — Liquidateur : M. Chaunin.
Silve et Gellon, draperies, rue de l'Hôtel-de-Ville, 25, Lyon.— Liquidateur : M. Silve.
Bernard-Kauffmann et Cie, draperies et confections, rue de la Gare, 1, Lille. — Liquidateur : M. Bernard-Kauffmann.
Dillies frères, fab. de tissus, rue St-Georges, 42, Roubaix.— Liquidateurs : Mme Dillies-Lemaire et M. Alphonse Lemaire.

Déclarations de Faillites

Montel père, vêtements confectionnés, rue Cannebière, 9 et 11, Marseille.— Julien, syndic.
Pascal, tailleur, cours Belzunce, 21, Marseille.— Barrière, syndic.
Provenchère, confections, à Aubusson (Creuse). — Bourdery, syndic.
Forsse, tailleur, à Perpignan.— Dubos, syndic.
Soubrié, filateur, à Montferrier (Ariège).— Prat, syndic.
Dupuis, md. drapier, à Châteaubernard (Charente).— Georgeon, syndic.
Chaussat, tailleur, à Bégadan (Gironde). — Teyssier, syndic.
Gadeyne et Woitel, confections, à Valenciennes.— Legrand, syndic.
Weiss, tailleur, à Vesoul.— Boudon, syndic.
Boulez, tailleur, à Couches-les-Mines (Saône-et-Loire). — Mollard, syndic.

Séparation de biens.

Raymond-Délié, tailleur, rue des Remparts, 44, Le Havre.

Homologation de Concordat

Alex. Pion, fab. de draps, rue de Caudebec, à Elbeuf. — Abandon de l'actif.

Prorogation de Société

Kahn et Meyer, habillements pour jeunes gens, etc., rue du Mail, 20 et 22, Paris.

Rapport de Faillite

Chaussat, tailleur, à Begadan (Gironde).

Répartitions

Meyer, tissus et confections, à Lille.— 15 fr. 0[0.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 16 février.— Il y a plus d'animation et de régularité dans les cours aux ventes terminant la première semaine de la 1re série.

En voyant les prix les plus élevés justifiés par la situation assez tendue dans les principaux centres de fabrique, les importateurs ne s'en contentent pas toujours et résistent en retirant les lots pour lesquels ils désirent davantage.

Malgré cela, on adjuge assez rondement la masse des laines offertes aux cours faibles de décembre dernier et rarement au-dessous pour les laines courantes d'Australie.

Sur les laines du Cap de Bonne-Espérance et les agneaux défectueux d'Australie, on constate en moyenne 1[2 denier en faveur des acheteurs.

Ce résultat était généralement assez attendu et prouve encore une fois la solidarité ou la sympathie des marchés aux laines exotiques en Europe et leur indépendance croissante des marchés sur les lieux de production.

Jusqu'ici, le choix continue de justifier l'impression favorable aux nouvelles laines d'Australie.

Le concours des acheteurs anglais est plus nombreux que celui des étrangers, atteignant à peine la moyenne habituel à cette saison.

L'annonce des probabilités de la mise en vente de 400.000 balles à cette série ne paraît pas devoir se réaliser, d'autant plus qu'il faudrait en déduire les réexpéditions directes d'environ 50.000 balles, et que, jusqu'à présent, il n'est arrivé que 327.310 balles des colonies.

Jusqu'à ce jour, on a offert 41.798 balles d'Australie et 9.254 balles du Cap, desquelles 46.626 balles sont vendues et 4.426 balles retirées.

Dans les sept catalogues de la 2e semaine, on offrira : 58.088 balles d'Australie et 8.857 balles du Cap de Bonne-Espérance.

Londres, 19 février.— Suivant une décision antérieure, la liste des arrivages vient d'être close à 4 heures de l'après-midi.

Voici le relevé des existences destinées à cette 1re série d'enchères de laines coloniales :

Depuis le début jusqu'à ce jour inclusivement, on a déjà offert sur les quantités ci-dessus, 73.436 balles, dont 66.312 balles sont vendues et 7.124 balles retirées.

Les acheteurs, assez nombreux, continuent leurs approvisionnements avec un certain entrain et ils deviennent même actifs aux cours de septembre dernier.

L'exportation se met plus hardiment aux achats pour le peigne, mais il y a encore passablement d'acheteurs absents ou sur la réserve.

Digitized by Google

Londres, 23 février. — L'affluence n'a pas matériellement changé pendant la 2e semaine d'enchères de laines coloniales. Quelques nouveaux acheteurs étrangers compensent les absences ou les départs de plusieurs Anglais.

Après les oscillations naturelles au début d'une campagne, les cours semblent s'affermir dans les parités établies en août dernier, acceptées généralement par les vendeurs.

Peu encouragés par le prix des produits manufacturés dans ces derniers temps, les filateurs et fabricants étrangers éprouvent beaucoup de difficultés à s'approvisionner de laines suivant les nécessités du moment.

Il semble y avoir assez de confiance parmi les acheteurs anglais, qui augmentent sensiblement leurs achats en laines mérinos, de nature fine extra, pour lesquelles les acheteurs français paraissent moins ardents.

On constate dans les Port-Philippe que certaines marques ont perdu une partie de leur grande finesse. Cela provient de ce que les éleveurs choisissent des béliers reproducteurs pouvant donner une grande toison qui perd partiellement sa finesse lorsque son volume augmente. Les croisements consanguins contribuent aussi à cet effet. Néanmoins, le nerf, le lavage, le conditionnement et le classement des marques sont excellents.

Les effets de la sécheresse sont très marqués dans certaines bergeries de Queensland, Sydney et Adélaïde. Malgré cela, il y a des marques qui se sont améliorées depuis l'année dernière.

Les agneaux d'Australie fins, blancs, soyeux et propres sont en faveur; mais les genres défectueux restent négligés.

Outre un excellent choix de Cap de Bonne-Espérance pour la carde, aux cours faibles, on trouve beaucoup de toisons de l'Ouest en lavées et en suint, bonne laine, blanche, propre, milongue et nerveuse attirant souvent l'attention des peigneurs.

Les adjudications se répartissent à peu près également entre les Anglais et les étrangers.

Jusqu'à ce jour, on a offert 99.778 balles d'Australie et 18.015 balles du Cap, desquelles 105.222 balles sont vendues et 12.571 balles retirées. Dans les douze catalogues de la troisième semaine, on offrira 55.887 balles d'Australie et 4.973 balles du Cap de Bonne-Espérance.

Paul Pierrard

Havre, 15 janvier. — La demande pour les Plata a été peu active pendant cette quinzaine; les prix sont restés sans changement.

Les Chili ont eu le placement de 576 balles à prix inchangés pour les qualités courantes à bonnes, mais avec un peu de faiblesse pour les secondaires et inférieures.

Marseille, 22 février. — Comme pendant la quinzaine précédente, le calme a encore prévalu durant celle qui vient de s'écouler.

Les quelques affaires qui se traitent établissent des cours toujours en faveur des acheteurs.

Une affaire assez forte en Perse Alep en suint, composée en majeure partie de laines de la campagne 1882, a fixé le cours de cette provenance à fr. 1.20. Les autres qualités n'ont donné lieu qu'à des affaires sans importance et du reste sans changement sur les cours pratiqués précédemment.

Le *Calédonien*, arrivant d'Australie, porte un chargement en laines de 4.909 balles, dont la majorité est en transit pour la France et l'Angleterre; environ 500 balles sont destinées cette fois-ci à notre place.

Les ventes de la quinzaine ont été d'environ 1.800 balles parmi lesquelles nous signalons :

600 b. Alep blanches suint, fr. 1.20.— 340 b. Espagne couleur, fr. 1.27 1/2 à 1.37 1/2.— 300 Géorgie 2e tonte diverses : agneaux, fr. 1.40; B. 1.30 à 1.35; Nouka b. fr. 1.20 à 1.22 1/2.— 55 Chypre, fr. 1.20.— 40 Constantine pelades, fr. 2.— 14 Caramanie pelades b., fr. 1.25.— 26 croisée d'Australie, fr. 1.90 à 2.— 40 Port-Philippe lavée, fr. 5.85 à 5.90.

Bordeaux, 18 février. — Laines. — Les avis de la première enchère de Londres signalent une baisse de 1/2 à un denier par livre, sur presque toutes les sortes.

Peaux de mouton. — Les affaires ont été régulières et assez actives. Les cours établis à l'enchère du commencement de ce mois se maintiennent assez fermes. La baisse des prix pour les agneaux a permis de traiter quelque affaires dans ce genre.

Tant que les cuirots se vendront facilement aux cours actuels, les fluctuations des peaux de mouton seront peu sensibles, malgré la baisse de la laine.

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

MINISTÈRE DE LA MARINE

Adjudication à Rochefort le 6 mars 1884, convertures en laine gris-beige et couvre-pieds.

Le Gérant : H. SAINT-DENIS

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. — Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.

Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.

Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.

Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.

Martinot frères, à Sedan.

Digitized by Google

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.

S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

A VENDRE chez MM. RUWETTE et ORBAN *constructeurs-mécaniciens, commissionnaires en machines* de tous genres, à Verviers (Belgique) :

Assortiments de filature, mull-jenny, renvideurs, retordeuses Burtis, Sykes et autres, laineuses simples et doubles; tondeuses, brosseuses, rames, rameuse, presse hydraulique, machines à vapeur fixes, demi-fixes et locomobiles de toutes forces et de tous systèmes; courroies, cartons de presse et toutes espèces de machines et articles industriels et agricoles, neufs et d'occasion. 30M.84

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque: 100 francs.

Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.

Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.

Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.

Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.

Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.

Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.

Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.

Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.

Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.

Une pressureuse en bon état, 500 francs.

Plusieurs réservoirs en tôle.

Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.

Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.

Une brosserie double, prix : 425 fr.

Une brosserie simple, prix : 355 fr.

Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.

Une batterie à draps, prix : 350 fr.

Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte dimi-lunes polies, à cordons, la boudineuse à 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.

S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester ; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

LEVIATHAN

POUR LE LAVAGE DES LAINES

Construction SNOECK et FILS, de Verviers

Presque neuf

A VENDRE

CONDITIONS FAVORABLES

Ecrire à M. A. GABRIEL, à BRAINE-L'ALLEUD, *près Bruxelles.* 30 f. 84

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE avantageusement pour cause de liquidation, **matériel d'effilochage,** composé de *plusieurs effilocheuses*, système anglais perfectionné, avec tambours de rechange pour mungos, thibets et tricots, *produisant de 200 à 300 kil. par jour*, essoreuse, cuves, battoirs à chiffons, poulies, mouvements et accessoires.

S'adresser à M. ARMAND BLAVIER, *à Verviers* (Belgique), *rue Crapaurue.* 30 f 84

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).

50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.

2 Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).

Ourdissoirs à la main.

Armures, (système Deschamps).

Une plieuse mécanique.

S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (Gard).

Digitized by Google

A. IEHL

Breveté S. G. D. G.

A MAZAMET (TARN.)

A VENDRE

Un **Assortiment** composé de 4 cardes de 1 m 20 d'arrasement, avec ses appareils à rubans et cabas mécaniques. La boudineuse à rota-frotteurs et 2 peigneurs de 300; bâtis fonte, demi-lunes polies, tambours marquetterie; état neuf, construction Mercier. On livrerait au besoin l'assortiment à 3 passages seulement.

Six **Assortiments de Cardes,** bâtis fonte, construction Mercier, arrasement 0 m 84, les boudineuses à rota-frotteurs, un ou deux peigneurs, matelas ou rubans.

Une **Carde Briseuse,** arrasement 1 m 10, construction Mercier.

Une **Carde Briseuse,** arrasement 1 mètre.

Une **Carde Boudineuse,** arrasement 1 m 10, appareils à rota-frotteurs, 2 peigneurs fonte de 0,40, construction Mercier 1881.

Trois **Grands Loups**, tombour fer, construction Mercier.

Un **Battoir Cônique,** bâtis fonte, construction Mercier.

Un **Battoir Cônique,** bâtis bois.

Deux **Machines** a monter les rubans, 75 fr. chaque.

Un **Tour à aiguiser** neuf, pieds et poupées en fonte.

Supports à chariot, Cylindres émeri pour pour tous les arrasements.

Vingt-cinq **Métiers à filer** dits **Mull-Jenny,** de 100, 120, 150, 160, 175, 200 et 240 broches, écartement de 50 à 60 m/m.

Un lot de quatre bons **Mull-Jenny,** construction Mercier, de 200 broches chacun, écartement 50 m/m.

Un **Métier à tisser** mécanique 2 m 60, un petit 1 m 60, un de Veslot 1 m 90, etc., etc.

Trois cents **Métiers mécaniques** revolver et doubles boîtes de 1 m 50 2 m 25 de travail, à vendre par lots, mais non isolément.

Un **Bobinoir** Mercier de 40 têtes sur 2 rangs.

Un **Bobinoir** Mercier de 20 têtes sur 1 rang.

Un **Bobinoir** Mercier de 30 têtes, disposé pour retordre.

Dévidoirs et tous autres accessoires.

Machines à trier les laines tous genres.

Une **Caisse à fouler** à maillets, système Orléans.

Deux **Caisses à fouler** Lacroix.

Trois **Caisse à fouler** genre Mazamet.

Quatre **Volants** ou **Tondeuses** longitudinales.

Vingt **Garnisseuses** divers modèles, bâtis fonte.

Deux **Quaqueuses** ou **Velouteuses.**

Deux **Cureuses** pour nettoyer les lames.

Une **Machine à arroser** les draps.

Une **Presse hydraulique** et accessoires.

Cylindres compresseurs, toutes forces pour lavage des laines.

Une **Décatisseuse** et sa chaudière à vapeur.

Trois **Mondeuses** ou **Dégraisseuses,** bâtis bois ou fonte, dont une très grand modèle.

Un **Matériel** complet pour filature de chanvre. (Avis aux industriels des contrées où la matière première est à bas prix).

Quantité de **Machines** pour filatures de laine peignée ; **Peigneuses Meunier** dernier système, **Gills Box, Bobinoirs, Lisseuses, Etirages, Métiers renvideurs, etc.**

Un **Léviathan** construction Snœck, de Verviers en 1880 ; état neuf, a coûté 8.500 fr.; à vendre pour 3.250 fr. — Renseignements sur demande.

Une **Machine à vapeur** à balancier, de 18 chevaux, construction Scott, de Rouen, deux chaudières.

Une **Machine à vapeur** de 16 chevaux, même constructeur.

Une **Verticale** 10 chevaux, Hermann-Lachapelle neuve, à bas prix par suite de cessation de commerce, Midi.

Une **Horizontale,** force 2 chevaux, 1.000 fr.

Une **Machine horizontale** 8 chevaux, chaudière 2 bouilleurs; occasion exceptionnelle.

Quantité de **Locomobiles** et mi-fixes toutes forces et tous systèmes.

Turbines et tous autres moteurs.

Deux cent cinquante mètres transmissions arbres tournés de 52, 60, 68 de diamètre, 80 poulies une pièce, toutes dimensions; chaises, paliers.

S'adresser à M. CAVAYÉ, rue Neuve-du-Mail, à Carcassonne, chargé de la livraison.

Chaudière cuivre pour teinturiers de 1230, 2440, 2646, 2843, 3400, 1862 litres.

Pompes centrifuges Neut et Dumont, diverses forces, prix très réduit, parfait état.

Une **Essoreuse** Pierron et Dehaître, diamètre, 0,75 et un matériel complet d'exploitation de laines et teinture.

Je recommande spécialement aux filateurs et surtout aux fabricants un nouvel appareil breveté qui, s'appliquant aux métiers à filer, dits *Mull-Jenny*, produit une cannette aussi régulièrement montée que sur les métiers renvideurs. Prix minime, installation instantanée, résultat inappréciable.

MATÉRIEL DE MÉGISSERIE & TANNERIE à vendre par suite de cessation de commerce

INSTALLATION D'USINES EN MATÉRIEL NEUF

CARDES NOUVEAUX MODÈLES, TAMBOURS & CYLINDRES FONTE

APPAREILS A LANIÈRES MARTIN, BOLETTE & AUTRES, MÉTIERS RENVIDEURS & ACCESSOIRES

MÉTIERS MÉCANIQUES à TISSER, tous GENRES & SYSTÈMES

DEVIS SUR DEMANDE

Digitized by Google

ANTONIO CASELLA

MILAN, *Rue St-Maurilio*, 7

REPRÉSENTATION

En Draperies et Tissus divers

DÉPOT, ACHATS ET VENTES POUR COMPTE

TANNERIE, CORROIERIE

Fournitures pour toutes Industries

CLÉMENT DUPIRE

RUE PEPROT, 87

USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20

Roubaix (Nord).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0

sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les essorts à spirales formées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.

S'ADRESSER A LA MAISON

CLÉMENT DUPIRE

ROUBAIX

GRANDE MANUFACTURE

DE TAQUETS

POUR TISSAGES MÉCANIQUES

ET A LA MAIN

Cr DUPIRE & Cie

ROUBAIX (NORD).

ADRE DAVID & Cie

HODIMONT-VERVIERS (Belgique)

FABRIQUE de BUSETTES en fer blanc

De tous calibres, au nouveau système rivées et soudées.

MANUFACTURE DE LISSES MÉTALLIQUES

POUR TISSAGE MÉCANIQUE

CADRES, **TRINGLES**, CHEVALETS et **CROCHETS**

FIL DE FER PLAT POUR TRINGLES

CHASSE-NAVETTES en buffle, NAVETTES en bois et en fer.

Dépôt général du *CACHE-ÉPOUTIL*, C.-J. GILKINE

Amiante en Fils, Cordes et Cartons

pour bourrages et joints

(ENVOI FRANCO D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848

E. MARTIN

SUCCESSEUR

50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES

MÉTIERS A TISSER A LA MAIN

Cartons pour métiers jacquard & armures.

FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS

COLLETS DE TOUTES LONGUEURS

PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES

Navettes, Tuyaux, Maillons,

MÉTIERS COMPLETS

MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES

CHASSÈS A 6 ET 8 BOITES

Regulateurs et Temples Mecaniques

MATRICE A PIQUER LES CARTONS

Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600

Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE

DE

GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR

EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE | N° 5 | 15 MARS 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.		Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 65.— Fixation des teintures sur les laines, 66.— Lubrification des broches de filature, 66.— Perfectionnements à la mécanique jacquard, 66.— Couverture des cylindres nettoyeurs et presseurs dans les filatures, 66.— Broche de filature, 66.— Appareil à concentrer et sécher les bois de teinture, 67.— De la composition des tissus, 67.— Montage : Genre été, 68.— L'effet de la lumière dans la teinture, 69.— Chambre de commerce d'Elbeuf, 69. — L'enseignement commercial, 71. — L'industrie à Reims en 1883, 71.— Exposition de Calcutta, 72.— Chambre de Commerce de Verviers, 72 — Tribunal de commerce d'Elbeuf, 73.— Accidents industriels, 74.— Les accidents de fabrique, 74.— Renseignements commerciaux, 76.— Revue des marchés, 76.— Adjudications administratives, 77. — Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 mars 1884.

Pendant la quinzaine qui vient de s'écouler, notre place a reçu des nouveaux ordres, mais pas assez importants pour faire espérer une complète et prochaine cessation de chômage; cependant, l'amélioration est appréciable.

Quant aux ventes, elles sont excessivement faibles. Les acheteurs en articles d'été ont été très rares, et les expéditions faites en février n'ont atteint que 425.679 kil.; pendant le même mois de l'année dernière, elles avaient été de 635.396 kil.; c'est donc par un tiers, soit exactement 209.717 kil. de marchandises, valant en chiffre rond 3.000.000 fr. que l'on doit exprimer la différence en moins des affaires en draperies à Elbeuf pendant ce seul mois de février.

La fabrique de Louviers travaille régulièrement, tant sur des commissions anciennes que nouvelles; c'est, en somme, la place qui a le moins souffert de la crise.

A Vire, la production des draps unis perd chaque jour de son importance. A Lisieux, les quelques manufacturiers qui restent encore sur la brèche, à une ou deux exceptions près, se plaignent beaucoup des affaires.

La situation est toujours assez satisfaisante à Roubaix-Tourcoing, dans toutes les branches industrielles, sauf dans la fabrication des tapis où des stocks importants se sont formés.

L'industries des sargues et des péruviennes a grandement à lutter contre la concurrence allemande; néanmoins, Castres continue sa fabrication; mais les bénéfices se restreignent au point que plusieurs manufacturiers se demandent s'ils pourront continuer les affaires.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de février dernier 81.719 kil. de draperies et 403.791 kil. de laine. Pendant le mois correspondant de 1883, les expéditions avaient été de 81.855 kil. de draperies et 296.290 kil. de laines.

L'importation des articles de laine en France pendant janvier dernier présente, comparativement au même mois de 1883, les fluctuations suivantes :

Les laines n'ont atteint que 15.303.000 fr. contre 18.734.000 fr. l'année précédente; les tissus de laine, ont perdu environ deux millions.

A l'exportation, les laines ont baissé de 500.000 fr.; les filés de laine de 162.000 fr. et les tissus de laine de plus de six millions.

En Angleterre, l'importation des laines de toute provenance, et surtout celles d'Australie, a été, de beaucoup, plus considérable en 1884 qu'en 1883; l'importation des tissus de laine mélangée de coton a gagné 282.000 liv. st.

L'exportation des tissus de laine a passé de 227.689 liv. st. à 261.614 liv. st., et celle des tissus de laine de 1.851.913 liv. st. à 1.935.008 liv. st.

Un groupe de commerçants allemands fonde dans ce moment deux expositions permanentes à Berlin et à Madrid. Dans la première, on trouvera les articles espagnols, dans la seconde les articles allemands. Le but de l'entreprise est tout naturellement de créer un grand courant d'affaires entre l'Allemagne et l'Espagne, ou, pour parler plus net, de conquérir pour l'industrie allemande les marchés espagnols.

Voilà, dit le *Courrier*, comment s'exerce incessamment la concurrence étrangère, tandis que nos compatriotes gémissent sur la crise au lieu de chercher les moyens pratiques de défendre leurs anciens marchés menacés et de s'en créer de nouveaux.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

FIXATION DES TEINTURES sur les laines.

Par MM. Lambotte et Sandron.

Le moyen revendiqué consiste dans l'emploi de sulfures alcalins, d'acide sulfhydrique ou de sulfhydrate d'ammoniaque dissous dans l'eau pour apporter à la laine un complément de soufre et convertir entièrement en sulfures colorés les oxydes ou hydrates métalliques qui, par les procédés ordinaires, se trouvent seulement alliés à la substance grasse. Dans le dernier cas, les teintures obtenues par oxydes ou hydrates métalliques varient de nuance avec l'élévation de température et communiquent par contact leur coloration à d'autres objets.

Lubrification DES BROCHES DE FILATURE.

Par la Société alsacienne de constructions mécaniques

Sur les plates-bandes qui portent les «collets» et les «crapaudines» et à la partie antérieure des broches, sont appliquées des bandes de feutre, recouvertes de plaques métalliques. Ces plaques sont percées de trous, au regard des broches, pour imbiber le feutre et assurer le graissage sans perte ni projection d'huile. De plus, afin de faire descendre l'huile sur toute la hauteur du collet et dans la crapaudine jusqu'à la pointe de la broche, la Société alsacienne donne à la broche, dans les deux parties considérées, une section croissante vers le bas. En raison de la force centrifuge et de l'accroissement circonférenciel, le liquide gras se dirige de haut en bas. En dessous du collet, une gorge creuse limite les points lubrifiés.

Perfectionnements A LA MÉCANIQUE JACQUARD.

Par M. Paut.

M. Paut s'est proposé d'effectuer avec les crochets porte-lisses de la mécanique Jacquard ce qu'il nomme la marchure « immédiate ou prolongée », c'est-à-dire de faire agir toutes les lisses à chaque coup de navette ou, au contraire, de laisser soulever, pendant plusieurs duites consécutives, les fils qui ne sont pas nécessaires au liage des entrelacements.

La mécanique est munie de deux griffes, et le crochet, outre le bec ordinaire qui le termine et qui sert à le suspendre, comporte sur le champ opposé une entaille située à mi-hauteur et un plan incliné terminé par une encoche. Les crochets sont mouflés deux à deux à la partie inférieure, c'est-à-dire que l'un descend et ouvre le pas tandis que l'autre monte et complète l'ouverture. Les pas lourds se trouvent ainsi amortis.

Une lame horizontale fixe, le long de laquelle glisse le crochet, s'engage alors dans l'entaille et maintient le pas ouvert aussi longtemps que l'aiguille n'aura pas repoussé le crochet, de manière à le dégager de la lame d'arrêt. La griffe supplémentaire occupant une situation moyenne détermine le repos des crochets.

Il résulte de ce qui précède que le cylindre des cartons est placé du côté opposé aux becs pour pousser les crochets à la prise, tandis que dans les mécaniques ordinaires, les crochets sont toujours en prise et doivent être repoussés par les aiguilles pour rester inactifs.

COUVERTURE DES CYLINDRES NETTOYEURS et PRESSEURS dans les filatures.

Par MM. Dolfus-Detwiller et Cie.

Les couvertures de ce genre de cylindres sont, en partie, composées de « pannes » cousues et collées. Ces pannes s'usent rapidement et coûtent cher; les coutures donnent lieu à des irrégularités de pression. MM. Dollfus-Detwiller et Cie revendiquent la substitution à la panne, de tubes et manchons de laine obtenus sur métiers circulaires de bonneterie et foulés à fond. Le feutrage peut être, en effet, poussé au point de ne pas laisser apparaître la contexture du tricot. Les manchons étant fabriqués d'un diamètre un peu inférieur au diamètre extérieur des rouleaux qu'ils doivent recouvrir, ces tubes tricotés et foulés adhèrent aux cylindres sans qu'il soit utile de les coller.

BROCHE DE FILATURE

Par MM. Renard frères.

MM. Renard frères se sont proposé de supprimer les tubes en papier ou autre matière, qui sont placés sur les broches pour recevoir le fil, faciliter l'enlèvement et le dévidage en bout des bobines. La broche ordinaire est cylindro-conique et le tube de même forme qui s'y adapte a pour but d'empêcher l'emmêlage des couches centrales, lors de la « levée », c'est-à-dire lorsque la bobine passe du plus grand diamètre de la broche au plus petit.

Un premier moyen consiste à ménager sur la broche, à partir de « l'esquive », et sur une longueur correspondant à la hauteur de l'envidage, un diamètre constant, par conséquent à remplacer la forme cylindro-conique par un cylindre régulier. MM. Renard frères préfèrent, toutefois, substituer à la broche ordinaire une

Digitized by Google

broche triangulaire, carrée ou en forme de trèfle, qui maintient mieux le centre de la bobine. Aussitôt la levée faite, le fileur passe dans ces bobines des broches en bois de même section que les broches métalliques du métier. De cette façon, il n'y a point d'éboulement à craindre et le dévidage s'effectue en bout sans déchet anormal.

Appareil à CONCENTRER ET SÉCHER LES BOIS DE TEINTURE.

Par M. Ricard.

L'appareil de M. Ricard est surtout destiné à la concentration des extraits. Il se compose d'une sorte d'autoclave métallique à cloche et à double fond. A l'intérieur est disposé un serpentin fixe et un certain nombre de lentilles creuses montées parallèlement entre elles sur un axe horizontal tournant. Cet axe est creux et partagé en deux chambres, dans le sens de la longueur.

Au début de l'opération, la vapeur qui a traversé le serpentin passe dans l'une des chambres longitudinales de l'arbre et de là dans les lentilles qui tournent d'un mouvement lent; l'eau de condensation sort des mêmes lentilles par l'autre chambre axiale et se rend dans le double fond de l'appareil. Il s'établit ainsi une circulation continue et régulière. Lorsque le liquide commence à prendre assez de consistance pour craindre qu'il n'empâte le serpentin, on cesse de faire arriver la vapeur dans cet appareil et on l'introduit directement à travers l'arbre des lentilles, au moyen d'un robinet spécial.

Il n'est pas inutile d'ajouter que les lentilles sont munies, vers les bords opposés, de palettes ou cuillers qui déversent le liquide sur toute la surface desdites lentilles, de manière à accélérer l'évaporation; que les brasures de ces mêmes lentilles sont partout remplacées par des rivures simples, doubles ou triples.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

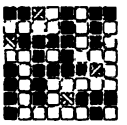
(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

—

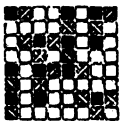
Du liage des étoffes superposées.

Dans le liage du tissu qui précède, nous n'avons, pour lier, supprimé qu'un seul point du canevas, c'est-à-dire que nous ne nous sommes servis que d'un seul fil sur le raccord. On pourrait lier bien davantage en observant toutefois les règles que nous avons posées à ce sujet.

Ci-dessous, exemple du même tissu lié par chaque fil de dessus et sur toutes les duites d'envers. *Fig. 1*, tissu sans liage avec les quatre points du canevas à supprimer indiqués par le signe ⊠ : *fig. 2*, tissu avec les points supprimés pour lier.



1



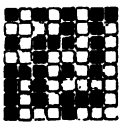
2

Le liage par la chaîne de dessous se fait en levant un fil de la chaîne de dessous au passage de la duite de dessus.

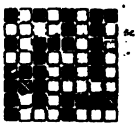
Cette levée ne doit se faire sur la duite d'endroit qu'à côté d'un levé de la chaîne d'endroit et préférablement entre deux levés de la dite chaîne, si cela est possible, mais jamais entre deux baissés si l'on ne veut pas défigurer le tissu d'endroit ni que le liage soit apparent.

Le fil d'envers qui lève pour lier ne doit le faire qu'après ou avant une levée sur la duite de dessous, et jamais entre deux baissés de la même étoffe.

Prenons pour exemple une double étoffe diagonale de quatre interrompue à l'étoffe de dessus et un sergé de quatre interrompu à l'étoffe de dessous. *Fig. 3*, tissu non lié, et *fig. 4*, tissu lié. On peut voir que le liage s'opère par la levée du premier fil du tissu de dessous au passage de la 2e duite du tissu de dessus; que ce point se trouve avant une levée du même fil pour le tissu d'envers, et entre la levée de deux fils de la chaîne de dessus.

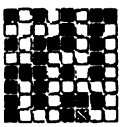


3

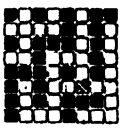


4

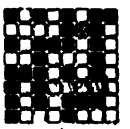
On eut pu tout aussi bien mettre le point de liage sur la première duite d'endroit à côté d'un fil d'endroit levant *(fig. 5)*. Mais il ne faudrait pas placer le point de liage, si l'on ne veut pas qu'il paraisse entre deux baissés, sur la duite d'endroit, comme dans la *fig. 6*, ou entre deux baissés du fil de dessous sur la duite d'envers *(fig. 7)*.



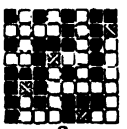
5



6



7



8

En suivant les règles établies ci-dessus, on peut mettre autant de points de liage qu'on le juge nécessaire.

La *fig.* 8 représente le même tissu avec liage sur toutes les duites d'endroit et avec tous les fils de dessous.

F. Houtz
Professeur de tissage à Elbeuf

(à suivre)

Digitized by Google

MONTAGE. — *Genres Eté*

—

— 581 —

Désignation des fils :

A, foncé filé au titre de 10.000 mèt. au kil.
B, clair, — — —
C, retors, composé de 2 fils au 20.000 mètres clair et nuance vive, retordus sur le détors, 75 tours au décimètre.
D, comme *C*, foncé et nuance vive.
E, comme *D*, foncé et autre nuance vive.

Bande de 14 foncés *A*, remplaçant les fils indiqués sur l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 2.700.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Rôt : 39 broches 1|4 au décimètre.

Il entre 200 duites au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Tissage :

12 { 2 retors *C*
4 retors *D*
3 foncés *A*

12 { 2 retors *C*
4 foncés *A*

24 duites.

Tissu de fond

Bas

Ourdissage:

place des bandes { 2 clairs *B*
1 retors *E*
3 foncés *A*
2 clairs *B*
1 retors *D*
3 foncés *A*

12 { 2 clairs *B*
4 foncés *A*

24 fils.

Commencer l'ourdissage et le tissage en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 13 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 650 grammes.

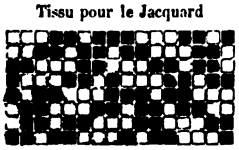
582

Désignation des fils :

A, retors, peigné foncé au titre de 18.000 mèt.
B, foncé filé au titre de 16.200 mètres au kil.

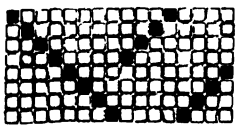
Nombre de fils à la chaîne: 3.600.
Largeur : 1 mètre 72.

Tissu pour le Jacquard



Bas

Figurage de la lame

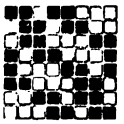


Côté de la chasse

Il faut 8 lames combinées.

Passage des fils : 4 par brochée,

Tissu pour 8 lames combinées



Bas

Ourdissage uni peigné *A*.

Rôt: 52 broches 1|3 au décimèt.

Tissage uni foncé *B*

Il entre 240 duites.

Retrait au foulage : 12 0|0 pour employer 500 grammes de fil dégraissé par mètre.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

— 583 —

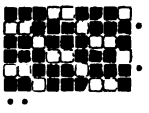
Désignation des fils :

A, foncé filé au titre de 10.800 mètres au kil.
B, interm. — — —
C, clair — — —
D, nuance vive — — —

Bandes de 7 foncés *A*, remplaçant les fils indiqués sur l'ourdissage.

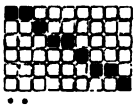
Nombre de fils à la chaîne : 2,500.
Largeur sur le métier : 1 mètre 77.
Rôt : 47 broches au décimètre.
Il faut 6 lames combinées.
Passage des fils : 3 par brochée.

Tissu pour le Jacquard



Bas

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Tissu pour 6 lames comb.

Bas

Faire correspondre les foncés *A*, sur les lignes indiquées.

Ourdissage :

2 foncés *A*

place des bandes { 1 intermédiaire *B*
2 clairs *C*
1 fil *D*
2 intermédiaires *B*
1 clair *C*

9 fils.

Tissage :

1 intermediaire *B*
1 foncé *A*
1 clair *C*
—
3 duites.

Il entre 190 duites au décimètre.

Retrait : 16 0|0 pour employer 675 grammes de fil gras par mètre.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

Digitized by Google

L'EFFET DE LA LUMIÈRE

DANS LA TEINTURE

L'effet de la lumière dans la teinture a été un peu négligé depuis qu'il en a été question tout d'abord, c'est-à-dire depuis quelques années la découverte, et cependant d'une grande importance, et il est surprenant que l'on n'y ait pas porté plus d'attention.

Quelque élémentaires que soient les connaissances en teinture, on sait que bien des couleurs sont matériellement influencées par les rayons solaires.

N'est-il pas possible d'utiliser ce phénomène?

Le docteur Kohler, du *Centralblatt für textil Industrie*, répond affirmativement et il recommande aux teinturiers d'étudier ce sujet.

On ne connaît que peu de chose sur les effets variés des lumières artificielles, telles que : le gaz, l'huile et l'électricité; cependant ce qui est connu pourrait fournir de précieuses indications aux teinturiers.

Dans un de ses ouvrages, Muspratt parle de l'effet des rayons du soleil sur les matières traitées avec du chromate de potasse. Par exemple, si l'on prend une plaque de verre sur laquelle a été dessiné un sujet en couleurs non transparentes et que l'on place cette plaque sur une étoffe saturée d'une solution de chrome, l'effet produit est très curieux. En exposant l'étoffe avec la plaque pendant quelques minutes à la lumière et en la portant ensuite dans une chambre obscure, si l'on enlève la plaque et qu'on lave le tissu, le dessin paraît très visible sur l'étoffe.

M. Wilhelm Grune, ancien éditeur du *Meister Zeitung*, a fait des recherches sur ce phénomène et a publié tout dernièrement un compte rendu de ses expériences.

Il a fait dissoudre 120 gr. de bichromate de potasse dans un kil. d'eau et, après addition de 60 gr. d'acide sulfurique, il a saturé de cette solution des étoffes blanchies, de soie et de laine, et ayant tordu ces étoffes dans une chambre sombre, afin de leur enlever l'excès de la solution, il les a exposées aux rayons du soleil pendant 10 à 20 minutes : elles se sont trouvées colorées en jaune brun.

Au lieu de bichromate de potasse, le savant chimiste a employé ensuite du ferrocyanide de potassium et la couleur produite a été un bleu moyen.

M. Grune a découvert que l'on pouvait produire des nuances solides en chamois, bleu, vert et gris en employant du ferrocyanide de potassium; et en brun, violet, noir et vert olive en employant les chromates.

Pour le bleu, la formule suivante a bien réussi :

60 gr. de ferrocyanide de potassium;
80 gr. d'acide tartrique;
84 gr. de sels roses.

En exposant les étoffes à la lumière pendant plus ou moins de temps, on obtient des nuances variées.

Un vert peut être obtenu avec le mélange suivant :

60 gr. de prussiate de potasse jaune;
40 gr. d'acide sulfurique;
40 gr. de sel d'ammoniaque.

Le chamois pur peut être obtenu à l'aide de la formule pour le bleu, à la condition de tremper ensuite les étoffes dans une solution de soude caustique.

Les gris et d'autres couleurs peuvent être obtenus par l'emploi de la noix de Galles et du campêche.

Les étoffes doivent, dans tous les cas, être mouillées lorsqu'elles sont exposées à la lumière.

Un autre fait à remarquer, c'est que les étoffes ainsi traitées sont devenues imperméables; qu'elles soient en soie, lin ou coton, les effets sont exactement les mêmes.

Des tissus traités avec un mélange de gélatine et de bichromate de potasse, soit un quarantième de bichromate, et ensuite exposés à la lumière pendant quelques minutes, deviennent parfaitement imperméables.

Les soies traitées avec du bichromate de potasse, puis exposées aux rayons du soleil, prennent une couleur brune, que l'on peut changer ensuite au moyen de bains de couleur.

Le chromate d'alumine produit le même effet.

Ce procédé si simple et si peu coûteux pour colorer les tissus est, croyons-nous, bien peu connu, et l'effet que la lumière peut avoir sur les diverses couleurs lors de la fabrication paraît n'avoir été que peu étudié. Aussi comptons-nous revenir plus d'une fois sur cette intéressante question.

(*Moniteur de la teinture*).

CHAMBRE DE COMMERCE D'ELBEUF

Extrait du résumé sommaire de la séance du 20 février 1884.

..... La Chambre décide que la lettre suivante sera adressée à M. le président et à MM. les membres de la commission nommée par la Chambre des députés pour étudier les causes de la crise qui sévit sur la population ouvrière:

Messieurs,

Dans la récente discussion qui a eu lieu à la Chambre des députés, à l'occasion de l'interpellation de M. Langlois sur le programme économique du Gouvernement, M. le président du Conseil des ministres a développé cette thèse : « que les souffrances provenant de la crise ou- « vrière sont particulièrement renfermées dans « l'enceinte de Paris, qu'elles pèsent plus par- « ticulièrement sur les industries parisiennes et « qu'elles tiennent à des causes absolument « locales ».

Il n'est pas possible à la Chambre de Commerce d'Elbeuf de laisser passer, sans protestation, une telle parole tombée du haut de la

Digitized by Google

tribune de la Chambre des députés et prononcée par le représentant le plus autorisé du Gouvernement.

Si la crise étend ses ravages sur la population ouvrière de Paris dans des proportions qu'il ne nous appartient pas d'apprécier, il est de notre devoir de vous signaler qu'une crise non moins intense pèse lourdement sur les ouvriers de l'industrie à Elbeuf.

Vous avez reçu mandat de faire une enquête sur cette situation, sur les causes qui l'ont amenée, les remèdes à y apporter, c'est donc à vous que nous nous adressons dans l'espoir que vous consentirez à porter votre attention et vos études sur l'état de notre population ouvrière aussi bien que sur celle de la capitale.

Nous résumons la situation de l'industrie d'Elbeuf en quelques chiffres que nous mettons sous vos yeux.

En 1873, la production des draperies dans la circonscription d'Elbeuf a atteint le chiffre de 93 millions.

En 1875 de	95	—
En 1878 de	86	—
En 1881 de	78	—
En 1882 de	80	—
En 1883 de	71	—

Le nombre des fabricants qui était :

En 1873 de	221
En 1878 de	175
En 1881 de	157
A été en 1883 de	137

D'après les données les plus sérieuses, ce nombre va être réduit, en 1884, à 115, et la somme des affaires va subir forcément une réduction équivalente.

Ces chiffres, Messieurs, nous donnent la mesure de l'état affligeant de notre industrie naguère si florissante et vous fournissent l'explication des souffrances de nos ouvriers. Le chômage a été, en 1883, plus étendu que dans aucune autre crise, depuis la terrible année 1870, il sera plus prolongé encore dans le courant de cette année. La misère est grande; sans les ressources que la charité publique et privée ne cesse de prodiguer, elle serait effrayante.

Maintes fois, dans les enquêtes parlementaires et dans nos rapports avec les membres du Gouvernement, nous avons exposé les souffrances de notre industrie, signalé ses causes et fait entrevoir ses effets inévitables. La situation présente donne malheureusement raison à nos prévisions.

Les causes, nous les trouvons dans les chiffres suivants extraits des documents recueillis par l'administration des douanes; ils sont plus éloquents que les explications que nous pourrions fournir :

En 1881, l'importation en France des draps, casimirs et autres tissus croisés, foulés et drapés a été de. . . . . 17.357.011 fr.

En 1882, elle a été de . . . 28.974.700

En 1883, elle a atteint le chiffre de 40.800.450

Dans la même période, l'exportation de France des produits similaires a diminué d'au moins 10 0/0.

Voilà les véritables causes de la crise que nous traversons, cette crise est économique avant tout, et, par contre-coup, elle est devenue ouvrière. Ce n'est pas, croyez-le bien, à l'exagération des bénéfices, comme semble le croire M. le président du Conseil pour l'industrie de Paris, qu'il faut attribuer cet état; avant de mourir, nos industriels ont cherché à se sauver du naufrage en les jetant par dessus bord.

C'est à l'envahissement des produits étrangers, conséquence du régime économique de la France, que nous sommes redevables de cette situation sans précédent qui, à des degrés divers, porte la plus sérieuse atteinte à la prospérité de notre industrie, à la richesse nationale et au bien-être de nos ouvriers. Il est juste d'ajouter que la triste position de l'agriculture a son contre-coup sur l'industrie, en raison de la solidarité qui règne entre ces deux branches importantes de l'activité du pays.

Dans les remèdes proposés pendant le cours des débats qui ont eu lieu à la Chambre des députés, nous ne trouvons malheureusement que des palliatifs dont l'influence ne peut se faire sentir qu'à la longue et dans des proportions fort restreintes.

Engagée par les traités de commerce renouvelés en 1882, la France ne doit reconquérir son indépendance et sa liberté avant plus de huit années. Mais en attendant cette échéance, le devoir du Gouvernement et des Chambres est de faire tous leurs efforts pour atténuer les maux engendrés par cette fâcheuse situation.

Nous demandons en conséquence :

1° Que dans les traités ou conventions qui pourraient être faits, il ne soit consenti aucun abaissement sur les tarifs inscrits dans le traité conclu avec la Belgique, qui a servi de point de départ. Que leur durée n'excède pas celle du traité belge, afin qu'à l'expiration de ces engagements, la France reprenne son entière liberté d'action.

2° Qu'il ne soit établi aucun nouvel impôt qui viendrait directement ou indirectement grever l'industrie ou l'agriculture.

3° Qu'un régime douanier plus favorable à l'importation des produits de la mère-patrie soit appliqué aux colonies françaises et à l'Algérie.

Nous avons la confiance, Messieurs, que vous aurez égard aux vœux formulés par la Chambre de commerce d'Elbeuf, qu'éclairés par les travaux de l'enquête à laquelle vous vous livrez, vous reconnaîtrez le bien-fondé de ses plaintes et n'hésiterez pas à user de l'influence que vous exercez au sein de la Chambre des députés pour engager le Gouvernement dans une politique économique plus conforme aux intérêts du pays et à ceux de la nombreuse population ouvrière dont le sort est si digne de vos préoccupations.

Veuillez agréer, Messieurs, etc.

Digitized by Google

L'ENSEIGNEMENT COMMERCIAL

—

L'enseignement commercial n'existe encore en France que comme essai. Dans les pays étrangers, cet enseignement a pris une importance nationale. On y forme par milliers des jeunes gens qui reçoivent à divers degrés une instruction s'étendant des rudiments du négoce aux plus hautes connaissances économiques.

Ce recrutement assure aux Etats-Unis, à l'Angleterre et surtout à l'Allemagne, une supériorité qui devient singulièrement menaçante pour nos intérêts. Déjà nous avons perdu notre suprématie sur plus d'un marché, nous soutenons encore la lutte dans des régions où nous avons longtemps repoussé toutes les concurrences, mais c'est une lutte défensive. Notre avenir est incertain; des efforts ardents et opiniâtres pourront seuls relever notre situation.

Nous annoncions récemment la prochaine création, à Paris, d'un *institut commercial*, qui sera pour les professeurs se rattachant au négoce, un établissement d'enseignement secondaire.

Nous avons constaté, à cette occasion, que la France possède huit écoles de commerce seulement, tandis qu'en Allemagne on en compte deux cent cinquante-cinq, dont trente-huit académies réservées aux hautes études. Quelques renseignements sur ces institutions nous semblent offrir de l'intérêt.

Nous empruntons ces renseignements à M. Truan, ancien professeur aux écoles de Dresde et de Rome, qui va être appelé à la direction de l'*institut commercial* de Paris.

Les écoles allemandes comprennent trois catégories d'élèves, recevant, selon les ressources de leurs familles, l'enseignement commercial primaire, ou secondaire, ou supérieur.

Un élève qui n'a suivi que les cours primaires est assez instruit pour rendre des services appréciés et il est, de plus, tout préparé pour franchir le second échelon et se présenter à l'école secondaire. Plus tard, il peut compléter ses études, se perfectionner encore, s'initier à l'instruction supérieure et acquérir une valeur technique qui lui ouvre l'accès de fructueuses positions.

Les écoles allemandes sont des créations de l'initiative privée.

En France, l'action spontanée des citoyens est si rare qu'elle est presque nulle. Nous nous adressons à la Providence ou à son lieutenant temporel, le gouvernement, et nous lui demandons d'agir pour nous. Les Allemands se sont bien gardés de recourir à la tutelle parlementaire ou gouvernementale; ils ont constitué des capitaux, bâti des édifices, engagé des professeurs et ouvert des cours. Plusieurs de leurs écoles ont de cinq à sept cents élèves. A Vienne, le nombre des élèves est de plus de mille.

Voilà des faits, voilà des actes. On se lamente sur les crises économiques, on répète la plainte si banale et si ancienne « le commerce ne va pas ». Il ne va pas parce qu'il ne sait pas se donner à lui-même des éléments de vie. Formez des négociants ! Faites surgir un personnel qui sache les langues, le calcul, la comptabilité, la géographie, la banque, le droit commercial, l'économie politique ! Elevez-vous à la hauteur de vos rivaux, et vous pourrez les vaincre ! Aucun gouvernement ne saura jamais aussi bien que vous ce qui vous convient.

Les Allemands ont introduit dans leurs études commerciales un usage éminemment avantageux qui consiste à faire voyager les élèves afin de donner à leur instruction un caratère plus pratique. Cet usage est appliqué en France dans quelques-unes de nos écoles de commerce; mais il devrait être partout répandu.

Il y a quelques années l'école des hautes études de Vienne a conduit ses élèves jusqu'en Egypte. Il n'existe pas d'instruction complète sans voyage.

Les écoles de commerce sont, en partie, destinées à préparer des jeunes gens pour exercer à l'étranger la représentation de maisons nationales. Les Allemands ont parfaitement compris qu'il importait d'assurer aux jeunes commerçants qui s'expatrient une sécurité absolue au point de vue du service militaire. Tout élève d'une école de commerce qui s'engage à séjourner un certain temps dans les contrées lointaines est dispensé d'appel.

Nous devrions aussi nous préoccuper d'organiser l'enseignement commercial pour les jeunes filles. Les femmes, on le sait, sont naturellement aptes au négoce. On cite de très nombreuses maisons qui, sous les directions féminines, ont acquis un renom d'ordre, de bonne tenue, de solide prospérité. Beaucoup de jeunes filles s'empresseraient de rechercher un enseignement qui les mettrait en situation de conduire une correspondance importante, d'occuper même une représentation, de traiter des achats et des ventes; elles y trouveraient considération et profit.

Aidons-nous nous-mêmes, selon le dicton anglais.

La fondation de l'*institut commercial* de Paris est une œuvre des plus louables qui doit être signalée à toutes les villes de France. Cette œuvre entreprise par un groupe de négociants et d'industriels qui ne demandent rien à l'Etat, promet d'être féconde et contribuera, nous en sommes convaincus, à notre relèvement.

(Journal de Roubaix).

L'INDUSTRIE A REIMS EN 1883

—

Le courant d'affaires en flanelles croisées paraît avoir suivi la même marche pendant le 2e semestre de 1883 que pendant le 1er. Le stock a été peu abondant, mais les prix n'ont pas été maintenus.

Il est permis de croire que les tissus lisses,

Digitized by Google

pour notre place, n'ont pas perdu toute faveur. Cependant le nombre des fabricants en est restreint maintenant, et par ce fait, peut-être, n'atteignons-nous pas comme chiffre de pièces, l'importance que nous donnait autrefois la production du bolivar. Nous avons répondu à peine aux besoins qui se sont manifestés.

Cette position a eu toutefois l'avantage de maintenir les cours, et en dehors de certaines affaires de réalisation de fin d'année, les fluctuations de prix ne méritent pas d'être signalées.

La baisse du prix sur les mérinos simples a été constante et en rend la situation de plus en plus mauvaise. Le stock de fin d'année est considérable en 3|4 et en grandes laizes.

En mérinos doubles et cachemires doubles, la production est très limitée, les cours en ont subi la baisse générale, mais il y a peu de stock.

L'article cachemires d'Ecosse simples a toujours été en baisse croissante et la production en trouve un écoulement difficile; aussi en reste t-il un stock considérable. La situation de ces deux articles n'a jamais été aussi mauvaise.

Les ordres remis en articles d'hiver nouveautés et draperies, pendant le premier semestre, se sont livrés au mois de juin, juillet et août. Généralement ils ont été assez bien acceptés; malheureusement ils étaient de peu d'importance.

Quant aux suppléments on n'en a pour ainsi dire pas donné.

En résumé, on a peu produit et peu acheté, de sorte que cette saison d'hiver est une des plus mauvaises que l'on ait vues depuis longtemps, tant à cause de l'absence des froids dans les deux années précédentes, que par suite de l'importation plus grande encore des articles étrangers.

Pour les articles d'été, il s'est remis dans certains genres de nouveautés des ordres à peu près de l'importance de ceux des années précédentes. En unis et surtout en cheviotte, ils ont été moins nombreux.

On paraît revenir aux tissus doux et drapés dans les articles pour hommes.

EXPOSITION DE CALCUTTA.

Un membre de la Commission générale de l'exposition de Calcutta, écrit à un de ses amis de Verviers :

« Verviers obtiendra probablement la plus haute récompense à l'exposition. Le président du jury pour les lainages vient de me faire savoir que « the Chamber of Commerce of Verviers will probably get the highest award for its excellent exhibition.

Ce n'est que ce que vous méritez, du reste.

Je suis sûr que vos envois donneront lieu à des résultats pratiques au point de vue des affaires. M. Lamal vous aura écrit avec quel entrain le public a enlevé en peu de jours la plupart des coupons que vous avez exposés. Les étoffes répondent complètement aux besoins du marché, surtout les plus claires et les plus légères; les nuances foncées et les fortes qualités conviennent moins bien. Vos draps aussi sont en général de trop bonne qualité pour la consommation native. Ne faites-vous pas les *unions*, les draps mélangés de coton? Ne pourriez-vous pas fabriquer les flanelles à carreaux, comme celles exposées ici, mais avec un mélange de coton? Pour le consommateur indigène, il faut du bon marché à outrance.

Laissez-moi vous faire l'éloge de M. Lamal. Il a brillamment soigné vos intérêts et fait l'impossible pour faire valoir votre étalage».

CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS

4e TRIMESTRE 1883.

RAPPORTS TRIMESTRIELS

FILÉS

Le dernier trimestre de 1883 a été de beaucoup le plus mauvais pour nos filateurs de cardés. Les ordres des pays étrangers ont été rares au point que nos filatures à façon étaient presque dépourvues de travail, et que même les filatures pour propre compte se sont vues, presque généralement, dans l'obligation de suspendre le travail de nuit et de réduire le nombre d'heures de la journée ordinaire.

Il est à remarquer qu'aucun pays ne faisait exception, si ce n'est la Saxe pourtant qui a fourni en octobre et en novembre quelques ordres assez importants en spéculation.

Le mois de décembre surtout a été particulièrement mauvais et le peu que l'on faisait, allait par moitié directement au magasin former réserve pour des temps meilleurs.

Est-il nécessaire de dire qué les prix ont subi sous l'influence de cette situation difficile, une dépréciation constante qui a amené des cotations ignorées depuis longtemps : 1 s. 10 1|2 par liv. (soit fr. 4.70 nets par kilo) pour le fil de trame de qualité courante du n° 18 anglais, m. 1.775 par liv. = fr. 4.30 par kilo pour la trame n° 20 saxon.

C'était d'autant plus pénible pour nos producteurs que les prix de revient des laines-mères de la dernière tonte dépassaient souvent les prévisions, par suite de la défectuosité des rendements. Par contre, il est juste de dire que les matières secondaires, telles que blousses, ploquettes et déchets, s'offraient à des cours proportionnés à ceux des filés et permettaient de pourvoir à la demande, au moins sans trop de sacrifice.

La perspective d'un mouvement de reprise pour la filature de cardés ne se montre absolument pas, et nous allons bientôt entrer dans la période annuelle de grande activité sans que rien ne fasse prévoir ni une reprise des affaires ni une amélioration dans les prix.

La situation de l'industrie du peignage et de

Digitized by Google

la filature de laine peignée n'a pas changé pendant ce dernier trimestre. Il est à remarquer cependant que la filature a été plus activée que le peignage.

Parmi les raisons qui motivent cette infériorité du peignage, l'absence d'un conditionnement public, à notre avis, semble y contribuer pour une bonne part. En France, dans tous les centres où l'industrie du peignage est exploitée, il existe un conditionnement public, sous le contrôle de l'autorité, qui détermine le degré d'humidité que la matière contient encore et auquel les parties doivent se soumettre.

Ici, c'est le peigneur lui-même qui signale le degré d'humidité qui existe encore dans le ruban; de là, des contestations qui entravent la marche des affaires et dont la concurrence se sert pour empêcher que le commerce du peigné ne se pratique et ne s'étendre sur notre place.

Aussi, les industriels qui s'intéressent à cette branche, émettent-ils le vœu que la Chambre de commerce, si soucieuse de la prospérité des diverses industries de notre arrondissement, porte de nouveau cette question à son ordre du jour.

FABRICATION ET EXPORTATION.

Le 4e trimestre de l'année 1883 n'a pas fait oublier ses trois devanciers; il a été même moins actif dans les transactions des tissus pour le continent et l'exportation.

Le temps trop doux dont nous avons été gratifiés a nui énormément à la vente des tissus d'hiver; le campagnard qui n'achète des vêtements lourds que forcé par le froid, n'a pas senti la nécessité de se vêtir chaudement cette saison; l'ouvrier a pensé de même; ajoutez à cela le chômage partiel des grandes industries du pays; voilà, à notre avis, ce qui a causé ce marasme dans la fabrication de notre arrondissement, du moins en ce qui concerne l'influence de la consommation de notre pays pour l'étranger; nous devons constater de nouveau que la plupart des marchés sont encore encombrés de stocks.

Notre espoir est d'avoir un bon été, afin que le commerce reprenne vigueur et compense en partie la déception éprouvée cet hiver; les prévisions ne sont en tout cas pas encourageantes.

TRIBUNAL DE COMMERCE D'ELBEUF

Présidence de M. VICTOR PATALLIER, président.

Audience du 28 décembre 1883.

VENTE DE PEIGNÉS ÉCRUS. — RÉCLAMATION TARDIVE POUR DES FILAMENTS VÉGÉTAUX TROUVÉS DANS LE FIL.— PAS DE VICE CACHÉ.— APPLICATION DE L'ARTICLE 1648 DU CODE CIVIL.

Jugement.

Attendu que les fils peignés vendus par Marteau frères à Lemercier et sur lesquels ce dernier fait porter ses réclamations, lui ont été livrés en février, mars et avril 1883, qu'à la réception de ces marchandises, et dans le temps normal où la vérification utile pouvait s'en faire, Lemercier n'a signalé aucun défaut, aucune imperfection pouvant amener la résolution de la vente ou une diminution quelconque sur le prix d'achat;

Attendu que le défaut, aujourd'hui signalé par Lemercier, ne saurait, à aucun point de vue, constituer un vice caché de la chose vendue; que si, au premier abord, il paraît difficile qu'une simple inspection ait pu faire distinguer les fils peigneux dont la présence dans le fil est incriminée par le demandeur, il est certain qu'un examen attentif et une expérimentation rentrant dans les procédés ordinaires de la fabrication, en eussent facilement amené la découverte, et auraient alors permis, dans une grande limite, l'atténuation des défauts qui se sont produits en l'étoffe fabriquée.

Attendu que si quelques restes des filés vendus sont actuellement représentés au tribunal, il a été reconnu que la majeure partie des étoffes fabriquées a été mise en vente par Lemercier en dehors de Marteau frères; qu'on ne saurait admettre que l'envoi de quelques pièces ou coupons isolés, fait par Lemercier à ses vendeurs, ait pu engager leur responsabilité et leur acquiescement aux prétentions de leur acheteur; que Lemercier n'a plus aujourd'hui que quelques coupes et coupons de ces étoffes; que, par conséquent, en l'état actuel du procès en litige, une expertise, si elle était ordonnée, ne pourrait porter sur la totalité de la marchandise fabriquée avec les fils incriminés, et ne saurait permettre aux experts d'asseoir leur appréciation sur des bases certaines et d'indiquer sûrement à qui doit remonter la responsabilité;

Attendu que des considérations qui précèdent, il résulte que les vices reprochés aux fils peignés étaient des vices apparents; qu'à tort, par conséquent, Lemercier a intenté son action contre Marteau frères;

Attendu que les diverses parties appelées successivement dans la dépendance de l'instance doivent être mises hors de cause; qu'en tout cas, ni Desplanques et Cie, vendeurs de la laine mère, ni Holden, peigneur à façon, ne sauraient être rendus responsables : le premier, d'un vice qui n'aurait pu se produire qu'au cours de la transformation de la laine en matière fabriquée; le second, de défauts qui n'auraient été reconnus et ne lui auraient été signalés que bien longtemps après leur travail terminé et payé.

(Art. 1648 du Code civil.)

Par ces motifs,

Statuant sur la demande principale de Lemercier et sur les différentes mises en cause, dit Lemercier mal fondé en son action, l'en déboute et le condamne aux dépens.

Digitized by Google

ACCIDENTS INDUSTRIELS

Voici le texte du projet de loi sur les accidents industriels à l'adoption duquel conclut le rapport de MM. Alfred Girard et Nadaud :

TITRE PREMIER. — DE LA RESPONSABILITÉ DE DROIT COMMUN.

Article premier. — Dans les cas où, actuellement, et aux termes du droit commun, l'ouvrier, victime d'un accident de travail, est admis à réclamer judiciairement une indemnité représentative de l'intégralité du préjudice par lui souffert, — il n'est rien innové à la législation existante, sauf en ce qui concerne le mode de preuve et la procédure, dans certaines industries, ainsi qu'il est réglé aux articles 2 et 3 ci-après.

Art. 2. — Dans les usines, manufactures, fabriques, chantiers, mines et carrières, entreprises de transport, et, en outre, dans les autres exploitations de tout genre où il est fait usage d'un outillage à moteur mécanique, le chef de l'entreprise est présumé responsable des accidents, survenus dans le travail, à ses ouvriers et préposés.

Mais cette présomption cesse lorsqu'il fournit la preuve, ou bien que l'accident est arrivé par force majeure ou cas fortuit qui ne peuvent être imputés ni à lui, ni aux personnes dont il doit répondre, ou bien que l'accident a pour cause exclusive la propre imprudence de la victime.

Art. 3. — Il sera ajouté, à la fin de l'article 404 du Code de procédure civile, la disposition suivante :

« Les demandes en dommages-intérêts, intentées en vertu des articles 1.382 à 1.386 inclus du Code civil. »

TITRE II. — DE LA RESPONSABILITÉ SPÉCIALE, A RAISON DU RISQUE PROFESSIONNEL.

Art. 4. — Dans les industries spécifiées en l'article 2 qui précède, le chef de l'entreprise (sans préjudice de la responsabilité qui lui incombe aux termes du droit commun), encourt, vis-à-vis des personnes qu'il emploie, une responsabilité spéciale à raison du risque professionnel, et doit, en conséquence, dans les limites fixées à l'article 6 ci-après, venir en aide à tout ouvrier ou employé victime dans l'exécution de son travail.

Art. 5. — Par exception, est déchue de tout droit à réclamer le bénéfice de cette responsabilité spéciale, la victime qui se sera intentionnellement exposée à l'accident, lorsqu'il y aura eu, pour le chef de l'entreprise ou ses préposés, impossibilité de l'en préserver.

Art. 6. — La responsabilité spéciale, dont il s'agit, est limitée aux chiffres des pensions et secours, que la caisse d'assurances en cas d'accidents (établie par la loi du 11 juillet 1868), alloue actuellement à l'assuré, ou aux ayant-droit de l'assuré, lorsque la prime annuelle est de 8 fr. : — Le tout conformément aux prescriptions et aux distinctions éditées en ladite loi du 11 juillet 1868.

Art. 7. — L'action à intenter, en vertu des trois articles précédents, devra être, à peine de déchéance, introduite dans les six mois du jour de l'accident.

Elle sera formée devant le juge de paix, dans le ressort duquel aura lieu cet accident.

Le demandeur jouira, de plein droit, du bénéfice de l'assistance judiciaire. Sur sa simple déclaration, le juge de paix invitera immédiatement le syndic des huissiers à désigner un huissier.

Art. 11. — Si l'accident donne ouverture à l'exercice d'actions en responsabilité de droit commun, dirigées, conformément aux dispositions des articles 319 et 320 du Code pénal, soit contre le chef d'industrie, soit contre des tiers, il demeurera loisible aux intéressés d'exercer ces actions, sans qu'il puisse être opposé aucune fin de non-recevoir à raison de l'instance précédemment portée devant le juge de paix.

Mais l'indemnité qui serait obtenue, dans les termes du droit commun, en vertu des articles du Code pénal et du Code civil sus-visés, et le montant de la condamnation qui aurait été prononcée par le juge de paix, en vertu du titre II de la présente loi, ne pourront pas être cumulés. Le montant de la condamnation prononcée par le juge de paix, s'il a été précédemment touché, viendra, jusqu'à due concurrence, en déduction du chiffre de l'indemnité qui serait ultérieurement allouée pour responsabilité de droit commun.

TITRE III. — DISPOSITIONS COMMUNES AUX DEUX TITRES PRÉCÉDENTS.

Art. 12. — Si le chef d'entreprise avait contracté une assurance, à raison de la responsabilité lui incombant vis-à-vis de ses ouvriers ou employés, la condamnation prononcée au profit de la victime de l'accident ou de ses ayant-droit, emportera privilège dans les termes de l'article 2.102 du Code civil, sur l'indemnité due par l'assureur, et jusqu'à concurrence du montant des condamnations.

LES ACCIDENTS DE FABRIQUE

Note présentée par M. Paul Pion, président de la Société industrielle d'Elbeuf.

Messieurs,

Dans notre dernière séance, M. Poan de Sapincourt vous a fait une communication au sujet des projets de loi déposés par MM. Félix Faure et Martin Nadaud, et relatifs à la responsabilité des patrons en matière d'accidents industriels.

Il est de toute évidence que l'introduction des machines dans l'industrie a augmenté la fréquence des accidents dans de notables proportions; et, c'est à fin de diminuer, autant que possible, les chances probables de sinistre

Digitized by Google

qu'une société s'est formée à Rouen dans le but philanthropique de prévenir les accidents de fabrique, société dont M. Poan de Sapincourt est l'un des apôtres les plus fervents et les plus convaincus.

Assurément, en suivant exactement toutes les prescriptions de cette société dont nous reconnaissons volontiers l'utilité, on diminuera les chances d'accident, et par conséquent la proportion d'ouvriers devenus incapables de se suffire à eux-mêmes, et c'est là un titre humanitaire assez honorable pour que nous lui fassions un bon accueil; mais cela ne tranche nullement la question et ne donne en aucune façon la sécurité aux victimes et à leurs familles sur les suites désastreuses de l'accident : le patron lui-même ne sait jusqu'à quel point peut s'arrêter sa responsabilité et quelles en seront les conséquences.

Il existe en France plus de trois millions d'ouvriers employés au travail des ateliers, usines et manufactures : ce qui représente, avec les familles, environ 8 millions d'individus qu'un accident industriel peut exposer à la plus affreuse détresse.

Jusqu'à présent, et d'après les anciennes lois, l'obligation de la preuve pour la responsabilité de l'accident incombe à l'ouvrier; le projet de loi de M. Félix Faure, adopté par la commission, admet que, dans tous les cas, la responsabilité doit appartenir au patron.

Il y a cependant un principe bien connu de justice, et dont nul ne peut contester la vérité, c'est que celui-là seul qui a causé le dommage en doit la réparation.

Si donc un accident, survenu dans le travail, provient de la faute directe ou indirecte du patron qui a négligé les principes élémentaires de précaution, celui-ci doit incontestablement une indemnité à l'ouvrier. Si, au contraire, l'accident provient de la faute de l'ouvrier qui a négligé les mesures les plus simples de prudence professionnelles, il n'est aucunement fondé à réclamer d'indemnité, et, dans ce cas, si le patron le secourt, ce sera purement de sa part un acte d'humanité.

Généralement, c'est sur ces bases non contestées que les accidents de fabrique sont toujours traités dans la ville d'Elbeuf. Mais ne peut-on les réglementer de manière à concilier l'intérêt des uns et des autres et à mettre sur la même ligne l'humanité et la justice.

Ainsi que nous l'avons déjà dit, l'ouvrier se trouve exposé, par suite de l'extension du travail mécanique, à des causes d'accident infiniment plus nombreuses, et, malgré la prudence qu'il peut observer dans la mise en route de sa machine, ou dans le maniement de l'outil, il peut arriver telles circonstances où les précautions les plus grandes ne peuvent empêcher un accident terrible de se produire, c'est alors une catastrophe désastreuse dont il importe de prévenir les funestes conséquences au nom de l'humanité et dans l'intérêt des deux parties.

Si, comme le veut le projet de loi, tout accident est imputé forcément au patron, s'il en devient légalement responsable, n'est-il pas à craindre, avec l'aléa que présente l'industrie, que le patron qui aura plusieurs rentes à fournir ne puisse se trouver un jour dans l'impossibilité de satisfaire à cette obligation envers son ouvrier, comme il peut se trouver dans l'impossibilité de satisfaire à ses engagements financiers. Si l'on exige de lui une somme nette à verser, cette situation, surtout pour le petit patron, peut le mettre hors d'état de continuer son industrie.

Le patron ne devrait donc être déclaré responsable que lorsqu'il est bien reconnu que toutes les mesures de précautions n'ont pas été prises par lui, et que l'accident n'est pas imputable à la faute de l'ouvrier.

Mais, si nous examinons la position de celui-ci qui, par son imprudence, a causé un accident qui prive la famille de son soutien naturel, et, loin de subvenir à ses besoins, lui apporte, au contraire, une aggravation de charges, nous croyons qu'il est du devoir du législateur de se préoccuper du sort de ce malheureux, et de ceux dont l'existence est liée à la sienne.

Ce qu'il importe donc, c'est de créer un état de choses qui garantisse à la fois la victime contre l'inconstance du sort, et limite, en même temps, la responsabilité du patron dans les conditions où il lui est possible de l'accepter : c'est-à-dire l'encouragement donné aux sociétés de secours mutuels et la réglementation, sous la garantie de l'Etat, des assurances contre les accidents.

Déjà, dans notre ville, un grand nombre de manufacturiers ont contracté des assurances de cette nature, et beaucoup d'entre nous ont éprouvé les bienfaits de ces institutions de prévoyance; car c'est le seul moyen droit et juste de faire face à un sinistre, terrible dans ses conséquences pour les victimes, et souvent désastreux pour celui qui en serait déclaré responsable.

Malheureusement, la plupart des compagnies, créées dans ce but, ne présentent pas toutes les garanties qu'on est en droit d'exiger; et nous estimons que le projet de loi, au lieu de fixer d'une manière définitive la responsabilité du patron, et de le placer ainsi en adversaire de l'ouvrier, devrait plutôt lui donner les moyens de réclamer en faveur de celui-ci l'indemnité qui lui est indispensable pour assurer son existence. Et le résultat ne peut être atteint que par la réglementation et le contrôle des compagnies, et en déchargeant complètement la responsabilité personnelle des patrons qui se seraient assurés dans les conditions déterminées par la loi.

Que l'Etat, désireux de donner un gage sérieux de confiance aux uns et aux autres, prenant en main cette importante question qui a trait à la vie humaine dans ce qu'elle a de plus précieux, centralise les redevances annuelles des industriels, et même des ouvriers, en vue d'instituer une caisse des invalides du travail, ou qu'il laisse

Digitized by Google

à chacun la liberté de contracter son assurance avec une compagnie dûment autorisée et présentant des garanties réelles, peu importe, mais qu'il n'impose pas à ceux qui occupent des ouvriers des responsabilités au-dessus de leurs forces, et qui pourraient, à un moment donné, excéder leurs ressources.

En résumé, Messieurs, si nous donnons toute notre approbation aux sociétés qui, comme celle préconisée par M. Poan de Sapincourt, cherchent à diminuer les causes d'accident, nous ne pouvons, en aucune façon, approuver une loi qui aurait pour conséquence de mettre les patrons, et surtout les petits patrons, dans l'impossibilité de tenir leurs engagements, et par cela même laisserait dans la misère et sans secours ceux que l'on aurait voulu protéger, en causant la ruine de ceux qui les emploient.

Ce que nous devons donc demander à l'Etat, c'est, puisqu'il s'occupe de cette question, d'intervenir pour reconnaître bons et valables, en cas d'accidents, les traités passés avec les Compagnies d'assurances; et que les indemnités, dues par ces compagnies, sérieusement contrôlées, soient garanties par lui de manière à ce que ces institutions de prévoyance, reconnues et autorisées, puissent présenter, à tous ceux qui en feront usage, une confiance entière dans leur solvabilité.

Tel est, Messieurs, le concours que nous devons réclamer de l'Etat dans cette circonstance; car le contrat d'assurances est tellement passé dans nos habitudes que la plupart d'entre nous ont devancé le législateur dans cette voie, la seule qui puisse donner sécurité, pour l'avenir, au patron et à l'ouvrier.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Ballas, Millet et Cie, nouveautés, rue Montmartre, 167, Paris.— Capital social : 100.000 fr.
Orengo et Guasco, confections, cours Belzunce, 33, Marseille.— Capital social : 28 876 fr. 45 c.
Delhom frères, tailleurs, à Toulouse.— Capital social : 10.000 fr.
Bloch, Bridou et Cie, confections, rue de Rivoli, 76, Paris.— Capital social : 200.000 fr.
Blanc-Gonnet et Cie, tailleurs rue des Pyramides, 19, Paris.— Capital social : 80.300 fr.
Fribourg et Théodore, draperies, à Nancy.— Capital social : 50.000 fr.
Leybach fils et Loup, tailleurs, à Epinal.— Capital social : 40.000 fr.
Delprat et Cie, tailleurs, rue St-Ferréol, 39, Marseille. — Capital social : 7.000 fr.
Pétrement et Lambert, négociants, à Fourmies.— Capital social : 20.000 fr.
Brossillon et Cousin, draperies, rue Croix-des-Petits-Champs, 25, Paris.— Capital social : 200.000 fr.
Perrin père et fils, draperies et nouveautés, Grande-Rue, 5, Grenoble.— Capital social : 100.000 fr.

Modifications de Sociétés

Breton père et fils, draps et nouveautés, à Louviers, devenu Breton et fils.
Balsan et fils, manufacture de draps, à Châteauroux.

Dissolutions de Sociétés

Gourc et Culié, tailleurs, Castres.— Liquid : MM. Gourc et Maffre.
Leprêtre et Cie, tissus en gros, à Auxerre (Yonne).
Cordier et Cie, tailleurs, rue Marivaux, 3, Paris.
Gervais et Cie, nég. en draperies, rue Grémont, Elbeuf. — Liquidateur : Frappier.

Déclarations de Faillites

Fommarty, md. de nouveautés, rue la Chapelle, 50 bis, Paris— Normand, syndic.
Pigeon, tailleur, rue d'Allemagne, 120 et 126, Paris.— Cousin, syndic.
Vialar, tailleur, rue Montreuil, 117, Paris. — Planque, syndic.
Bragagnon, md de draperies, à Firminy (Loire).— Delarue, syndic.

Homologations de Concordats

Cauliez Vve, md de nouveautés, rue de Vanves, 80, Paris. — 40 fr. 0/0 en 5 ans, par 10e de 6 en 6 mois.
Vautelet, ex-teinturier, à St-Aubin-Jouxte-Boulleng (Seine-Inf.).— Abandon de l'actif.

Prorogations de Sociétés

Baronnet, Delagloye et Guillemin, manufacturiers, à St-Hilaire-le-Petit (Marne).
Iffla et Massieu, habillements confectionnés, rue St-Remy, 71, Bordeaux.— Cap. social : 20.000 fr.

Répartition

Courteheuse et Langlois, fab. de draps, à Caudebec-lès-Elbeuf (Seine-Inf.).— 98 c. 0/0.— Courteheuse personnellement, 0 fr. 69 c. 0/0.

Nomination

M. Dubois est nommé comme liquidateur de la société Hébert et Cie, nég. en draperie, dissoute le 1er avril 1882, à Elbeuf.

REVUE DES MARCHÉS

M. P. Pierrard nous écrit de Londres :

La troisième semaine d'enchères de laines coloniales est caractérisée par l'importance des achats pour l'exportation.

Jusqu'à ce jour, les adjudications atteignent environ 90.000 balles pour l'exportation et 69.000 balles pour l'intérieur.

Il y a un entrain croissant pour toutes les bonnes laines moyennes à peigne, dont les prix dépassent parfois les cotes du début.

Dans les laines à cardes défectueuses d'Australie et dans les Cap de Bonne-Espérance, on constate parfois de la lourdeur.

Le concours des étrangers est un peu plus nombreux, mais celui des Anglais a légèrement diminué.

Des achats assez considérables ont été faits ici pour les Etats-Unis en bonnes laines propres de Port-Philippe et d'Adélaïde, bien poussées, pour chaîne 72 à 76 mécanique, ainsi que dans les croisées fines, pour chaîne 60.

La clôture est rapprochée au 17 de ce mois.

Marseille, 7 mars. — Nous n'avons point de changement à signaler dans la situation de l'article.

Les laines d'Alep ont donné lieu à quelques transactions assez importantes pendant la dernière quinzaine. Environ 1.000 balles ont trouvé preneurs, soit pour l'exportation, soit pour la consommation locale, aux prix précédemment pratiqués.

Digitized by Google

Dans les autres genres, bien peu d'affaires se sont traitées, en raison de la pauvreté de notre stock et aussi de la réserve sur laquelle se tiennent nos centres manufacturiers.

Sur les 500 balles Australie arrivées par le *Calédonien* pour notre place, environ 170 b. ont été réalisées à des prix encourageants.

Ventes de la quinzaine 1.025 balles.

Bordeaux, 8 mars.— Les affaires sont très calmes, nos exploiteurs de peaux de mouton réclament une baisse en raison de celle qu'ils sont obligés de faire sur la vente des laines lavées, qui va très mal en ce moment; il est probable que si cet état de chose continue, plusieurs grands établissements de notre ville et du midi, arrêteront leur exploitation très prochainement.

Sans annoncer de baisse sur la vente des cuirots, on constate une grande faiblesse dans la demande.

Il serait bien à désirer que les importateurs de peaux de mouton se pénètrent des bas prix de la laine lavée, et établissent leur prix sur les cours des autres marchés d'Europe.

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

On lit dans la *République française :*

L'adjudication qui devait avoir lieu samedi pour les marchés d'habillement et d'équipement militaires n'a pu aboutir. Les concurrents étaient au nombre de trente-quatre, dont dix titulaires des entreprises actuellement en cours d'exécution et vingt-quatre nouveaux soumissionnaires. Au moment où l'on allait procéder au dépouillement des soumissions, le représentant du gouvernement a informé les intéressés que l'administration de la guerre venait d'apporter inopinément certaines modifications au cahier des charges. Les concurrents ont protesté contre ces modifications de la dernière heure, et ont déclaré à l'unanimité qu'elles étaient d'une gravité telle, qu'il leur était impossible de soumissionner. Ils se sont retirés après avoir remis une protestation écrite, et signée de tous, entre les mains du maire du sixième arrondissement, président de la commission d'adjudication.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS

A CÉDER un vaste établissement industriel parfaitement situé et en pleine activité.

Cet établissement se compose de :

Dix-huit mille broches renvideurs en laine ;
Six cents métiers à tisser,
Machines à vapeur et tous les accessoires;
Trois hectares de terrain;
Maison d'habitation, jardin, etc.

Facilités de paiement moyennant garantie.

Au besoin le vendeur resterait associé ou commanditaire.

S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, à Roubaix (Nord). 30 x 34

CALDER BANK MILLS, DEWSBURY
EN LIQUIDATION
RE HOWATES, DAY & HOLT
(PAR ACTIONS)
VENTE IMPORTANTE
DE MACHINES

GEORGE TINKER AND SON, vendront par ADJUDICATION dans le locale des usines de Calder Bank.

Les Mercredi et Jeudi 26 et 27 Mars 1884

UN OUTILLAGE MODERNE ET EN BON ÉTAT
de Carderie, Filature, Tissage et Apprêts

Comprenant :

Dix assortiments de cardes avec brisoirs de 1 mèt. 82 et 1 mèt. 51 d'arrasement, cardes et boudineuses, de Platt Brothers et autres.

Cinq paires de renvideurs, 609, 750, 750, 627 et 728 broches, toutes de 63 millimètres d'écartement, construction MM. Whiteley et Son, et Parr, Curtis et Madeley.

331 métiers mécaniques grande largeur, principalement à 3 boîtes, de Hutchinson, Hollingworth et Cie, et autres, un grand nombre sont tout à fait neufs et munis de leurs navettes, templets, lames, etc.

Sept ourdissoirs mécaniques, de Bywater's, encolleuses et montoirs mécaniques.

Vingt-sept laineries grande largeur, dont 13 continues, machines à décatir et à brosser, quatre presses hydrauliques, vingt-et-une ratineuses grande largeur, deux rameuses grande largeur, etc.

L'Etablissement ayant été vendu pour y installer une autre industrie, toutes les marchandises ci-dessus décrites sont à vendre, et devront être enlevées dans un délai fixé.

Des catalogues seront envoyés à toute personne qui en fera la demande.

S'adresser aux commissaires-priseurs, MM. G. Tinker et Son, 1, à New Street, Huddersfield.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

A VENDRE chez MM. RUWETTE et ORBAN *constructeurs-mécaniciens, commissionnaires en machines* de tous genres, à Verviers (Belgique) :

Assortiments de filature, mull-jenny, renvideurs, retordeuses Burtis, Sykes et autres, laineuses simples et doubles, tondeuses, brosseuses, rames, rameuse, presse hydraulique, machines à vapeur fixes, demi-fixes et locomobiles de toutes forces et de tous systèmes; courroies, cartons de presse et toutes espèces de machines et articles industriels et agricoles, neufs et d'occasion. 30x.84

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale, BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 18 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104, 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mécaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

A. IEHL

Breveté S. G. D. G.

A MAZAMET (TARN.)

A VENDRE

Un **Assortiment** composé de 4 cardes de 1 m 20 d'arrasement, avec ses appareils à rubans et cabas mécaniques. La boudineuse à rota-frotteurs et 2 peigneurs de 300; bâtis fonte, demi-lunes polies, tambours marquetterie; état neuf, construction Mercier. On livrerait au besoin l'assortiment à 3 passages seulement.

Six **Assortiments de Cardes**, bâtis fonte, construction Mercier, arrasement 0 m 84, les boudineuses à rota-frotteurs, un ou deux peigneurs, matelas ou rubans.

Une **Carde Briseuse**, arrasement 1 m 10, construction Mercier.

Une **Carde Briseuse**, arrasement 1 mètre.

Une **Carde Boudineuse**, arrasement 1 m 10, appareils à rota-frotteurs, 2 peigneurs fonte de 0,40, construction Mercier 1881.

Trois **Grands Loups**, tambour fer, construction Mercier.

Un **Battoir Cônique**, bâtis fonte, construction Mercier.

Un **Battoir Cônique**, bâtis bois.

Deux **Machines** a monter les rubans, 75 fr. chaque.

Un **Tour à aiguiser**, neuf, pieds et poupées en fonte.

Supports à chariot, Cylindres émeri pour pour tous les arrasements.

Vingt-cinq **Métiers à filer** dits **Mull-Jenny**, de 100, 120, 150, 160, 175, 200 et 240 broches, écartement de 50 à 60 m/m.

Un lot de quatre bons **Mull-Jenny**, construction Mercier, de 200 broches chacun, écartement 50 m/m.

Un **Métier à tisser** mécanique 2 m 60, un petit 1 m 60, un de Veslot 1 m 90, etc., etc.

Trois cents **Métiers mécaniques** revolver et doubles boîtes de 1 m 50 à 2 m 25 de travail, à vendre par lots, mais non isolément.

Un **Bobinoir** Mercier de 40 têtes sur 2 rangs.

Un **Bobinoir** Mercier de 20 têtes sur 1 rang.

Un **Bobinoir** Mercier de 30 têtes, disposé pour retordre.

Dévidoirs et tous autres accessoires.

Machines à trier les laines tous genres.

Une **Caisse à fouler** à maillets, système Orléans.

Deux **Caisses à fouler** Lacroix.

Trois **Caisse à fouler** genre Mazamet.

Quatre **Volants** ou **Tondeuses** longitudinales.

Vingt **Garnisseuses** divers modèles, bâtis fonte.

Deux **Quaqueuses** ou **Velouteuses**.

Deux **Cureuses** pour nettoyer les lames.

Une **Machine à arroser** les draps.

Une **Presse hydraulique** et accessoires.

Cylindres compresseurs, toutes forces pour lavage des laines.

Une **Décatisseuse** et sa chaudière à vapeur.

Trois **Mondeuses** ou **Dégraisseuses**, bâtis bois ou fonte, dont une très grand modèle.

Un **Matériel** complet pour filature de chanvre. (Avis aux industriels des contrées où la matière première est à bas prix).

Quantité de **Machines** pour filatures de laine peignée ; **Peigneuses Meunier** dernier système, **Gills Box, Bobinoirs, Lisseuses, Etirages, Métiers renvideurs, etc.**

Un **Léviathan** construction Snœck, de Verviers en 1880 ; état neuf, a coûté 8.500 fr.; à vendre pour 3.250 fr. — Renseignements sur demande.

Une **Machine à vapeur** à balancier, de 18 chevaux, construction Scott, de Rouen, deux chaudières.

Une **Machine à vapeur** de 16 chevaux, même constructeur.

Une **Verticale** 10 chevaux, Hermann-Lachapelle neuve, à bas prix par suite de cessation de commerce, Midi.

Une **Horizontale**, force 2 chevaux, 1.000 fr.

Une **Machine horizontale** 8 chevaux, chaudière 2 bouilleurs; occasion exceptionnelle.

Quantité de **Locomobiles** et mi-fixes toutes forces et tous systèmes.

Turbines et tous autres moteurs.

Deux cent cinquante mètres transmissions arbres tournés de 52, 60, 68 de diamètre; 80 poulies une pièce, toutes dimensions; chaises, paliers.

S'adresser à M. CAVAYÉ, rue Neuve-du-Mail, à Carcassonne, chargé de la livraison.

Chaudière cuivre pour teinturiers de 1230, 2440, 2646, 2843, 3400, 1862 litres.

Pompes centrifuges Neut et Dumont, diverses forces, prix très réduit, parfait état.

Une **Essoreuse** Pierron et Dehaître, diamètre, 0,75 et un matériel complet d'exploitation de laines et teinture.

Je recommande spécialement aux filateurs et surtout aux fabricants un nouvel appareil breveté qui, s'appliquant aux métiers à filer, dits *Mull-Jenny*, produit une cannette aussi régulièrement montée que sur les métiers renvideurs. Prix minime, installation instantanée, résultat inappréciable.

MATÉRIEL DE MÉGISSERIE & TANNERIE à vendre par suite de cessation de commerce

INSTALLATION D'USINES EN MATÉRIEL NEUF

CARDES NOUVEAUX MODÈLES, TAMBOURS & CYLINDRES FONTE

APPAREILS A LANIÈRES MARTIN, BOLETTE & AUTRES, MÉTIERS RENVIDEURS & ACCESSOIRES

MÉTIERS MÉCANIQUES à TISSER, tous GENRES & SYSTÈMES

DEVIS SUR DEMANDE

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE
DE
GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN
FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON
CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR
LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION
AUCUN DÉCHET
Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR
EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY
LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE | No 6 | 30 MARS 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 81.— Les brevets d'invention, 82.— Procédé perfectionné d'épaillage des tissus, 83. — Perfectionnement dans l'extraction des matières étrangères huileuses, 83.— Matières propres au foulage des draps lisses, 83.— Continu diviseur, 84.— Du dégraissage des pièces, 85.— De la composition des tissus, 86.— Montage : Genre été, 87.— Dégraissage, désencollage et lavage des draps, 88.— Ventilation des ateliers de teinture, 89.— Les marques de fabrique, 90.— Tribunal de commerce d'Elbeuf, 90. — Nouveaux brevets intéressant l'industrie lainière, 91.— Renseignements commerciaux, 92 — Revue des marchés, 92.— Adjudications administratives, 94.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 mars 1884.

Il ne s'est produit aucun changement notable dans la situation de l'industrie lainière depuis notre dernier bulletin. A Elbeuf, bien qu'une petite reprise se soit manifestée, le prix du tissage à la main a été baissé dans de nombreuses fabriques; le taux du tissage mécanique n'a pas varié.

On écrit de Sedan au *Courrier* :

Les affaires sont tout à fait calmes ici. On ne voit pas d'acheteurs et on ne reçoit aucun ordre, c'est à désespérer; beaucoup de fabricants vont probablement être obligés de cesser, il y a à peine quelques bonnes maisons qui continuent à bien marcher et à vendre au fur et à mesure.

Dans la première semaine, on avait vendu quelques pièces de drap lisse pour casquettes et confections, mais dans les bons marchés; en ce moment il ne se traite absolument rien.

Seules, les bonnes marques en taupelines fines et satins, ainsi que quelques ouates, ont de la recherche.

Les commissions pour les draps amazones ne sont pas remises.

Les fabricants de Vienne travaillent avec activité sur les commandes obtenues; tout fait espérer que d'autres suivront pour continuer la saison.

Le commerce de Mazamet a été mauvais pendant la dernière campagne. L'ouverture, pour cette place, du marché australien, fait entrevoir de nouveaux aliments pour les besoins, qui sont généralement grands, bien que les premiers arrivages n'aient pas donné un résultat favorable. Les cours des laines lavées sont faibles; on s'attend à une baisse des peaux brutes aux prochaines enchères de Bordeaux.

D'après les documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, voici le résumé des affaires faites avec l'extérieur dans les deux premiers mois de cette année, en comparaison avec l'exercice correspondant de 1883.

A l'importation, les filés de laine pure ou mélangée se sont élevés depuis le premier janvier jusqu'au 29 février à 5.945.375 fr.; c'est une diminution de 267.625 francs. Les tissus de laine ou laine et coton ont acquis le chiffre de 17.060.650 francs; c'est une augmentation de 1.835.225 fr.

A l'exportation, on ne constate que des augmentations. Les filés de laine peignée et cardée qui ont quitté les ports du Royaume-Uni depuis le commencement de la présente année, sont représentés par 12.544.575 francs, c'est une différence en plus de 1.429.350 francs. Les draperies et tissus pour hommes ont atteint le chiffre de 48.921.500 francs, c'est encore une augmentation de 2.805.600 francs. Enfin, les étoffes en laine peignée, les tissus pour robes et lainages légers ont éprouvé une plus-value de 7.831.275 fr. et ont atteint 34.017.575 fr. à l'exportation depuis le premier janvier.

En janvier dernier, la Belgique a importé 52.170 kilogrammes de fils de laine, contre 63.470 kilogrammes en 1883. Les importations des draps, casimirs et similaires n'ont atteint que 260.650 francs, contre 277.140 fr. l'an dernier, et les tissus légers que 1.311.510 francs contre 1.576.240 francs; mais les coatings, duffels et autres tissus lourds ont passé de 155.240 francs, chiffre de janvier 1883, à 161.380 francs en 1884.

A l'Exportation, les filés de laine, les tissus lourds et les tissus légers ont augmenté, mais la sortie des draps et casimirs a un peu diminué.

Digitized by Google

LES BREVETS D'INVENTION

—

Nos lecteurs ont remarqué que nos notes sur les brevets d'invention étaient devenues fort succinctes et malheureusement souvent insuffisantes. Cela tient à ce que le ministère a apporté de nouvelles entraves dans la communication des brevets, et bien que beaucoup d'industriels se soient déjà émus de cette situation, elle ne se modifie pas.

A la dernière séance de la Société d'encouragement pour l'industrie nationale, tenue le mois dernier, M. Ed. Simon s'est fait l'écho de ces plaintes et nous nous associons pleinement aux termes des observations qu'il a présentées.

Voici l'incident de la séance tel que le donne le procès-verbal :

M. Simon fait part de quelques observations relatives à la communication des brevets au ministère du commerce :

« Messieurs,

« Parmi les travailleurs qui sont en droit de compter sur le concours de la Société d'encouragement et qui ont toujours reçu des membres du Conseil un accueil empressé, il n'en est pas de plus intéressants que les inventeurs.

Si, dans le nombre, certains esprits se laissent égarer par les illusions, par des données fausses ou insuffisantes, la Société d'encouragement intervient encore pour leur montrer l'écueil et réussit quelquefois à interrompre des travaux stériles.

Un danger non moins redoutable pour l'inventeur est de consacrer de longues années à la conception et à l'exécution d'une œuvre déjà créée par les chercheurs qui l'ont précédé.

Avec les progrès industriels, les perfectionnements de détail se multiplient et la connaissance des antériorités devient de plus en plus indispensable. Aussi ne saurait-on trop déplorer la lenteur qui préside, en France, à la publication des brevets d'invention, publication incomplète et toujours en retard de plusieurs années.

Ne pouvant se procurer, comme en Angleterre, pour un prix modique, les patentes imprimées et les dessins des appareils brevetés, les intéressés avaient, jusqu'ici, la ressource de consulter les brevets déposés au ministère du commerce et d'en noter les points essentiels.— Depuis le 13 juin dernier, un ordre de service entrave complètement les recherches. Aux termes de cet ordre, il n'est permis de *prendre aucune note* sur les brevets communiqués. Un règlement rendu en vertu de la loi du 5 juillet 1844 exige, il est vrai, le dépôt préalable d'une somme de 25 francs pour avoir le droit de copier, *à ses frais*, un brevet quelconque, mais autre chose est de prendre copie d'une spécification ou de noter l'objet de divers brevets successivement communiqués.

La personne intéressée n'est pas toujours à même de se transporter au bureau des brevets. Nombre d'industriels notamment habitent la province et ne peuvent se rendre à Paris pour consulter les spécifications dont il leur importe, cependant, de connaître la portée; ils chargent des correspondants de faire ces recherches et de les renseigner. Comment ces correspondants sauraient-ils s'acquitter de leur mission, s'ils ne marquaient, séance tenante, les particularités revendiquées, sauf à demander ultérieurement, suivant besoin, la copie in extenso ?

La mesure édictée par M. le ministre du commerce est le résultat d'abus auxquels il eut été facile de remédier par des instructions moins rigoureuses. Le personnel chargé de la surveillance des brevets communiqués au public eut aisément déjoué les agissements des personnes peu délicates qui cherchent à éluder le droit de copie.

Sans discuter la loi de 1844, qui devra être revisée en vertu même des conventions internationales auxquelles la France vient d'adhérer pour sauvegarder la propriété industrielle, il est permis de regretter que l'administration se montre aujourd'hui moins libérale que précédemment vis-à-vis d'une catégorie de chercheurs utiles au développement industriel et à la prospérité du pays.

Si les différents comités de la Société d'encouragement voulaient bien, après examen de la question, donner à notre réclamation l'appui de leur autorité, il est vraisemblable que l'administration prescrirait, en vue de la communication des brevets au public, des mesures plus conformes aux besoins actuels de l'industrie et nullement préjudiciables aux intérêts du Trésor. »

M. Bérard demande à présenter quelques observations en réponse à la note de M. Simon qu'il trouve bien sévère pour l'administration.

En ce qui concerne la première partie des réclamations, il ne faut pas oublier qu'il résulte de la loi de 1844 que les brevets ne peuvent être publiés qu'au bout de deux ans; en outre les ressources budgétaires limitent à 35 p. 100 environ la publication des brevets délivrés sans que les spécifications puissent être toujours imprimées in extenso et l'insuffisance de ces mêmes ressources apporte un nouveau retard à l'impression.

Il s'est produit dans la communication des brevets au public de nombreux abus, comme l'a fait observer M. Simon, et ces abus ont motivé l'ordre de service dont on se plaint.

M. Simon répond que la publication des brevets n'est pas seulement en retard de deux années, puisque des brevets délivrés en 1878 n'ont été imprimés qu'en 1883.

L'insuffisance des ressources budgétaires, signalée par M. Bérard comme la cause de la publication incomplète et tardive des brevets, serait une raison de plus pour faciliter les recherches des travailleurs sérieux. La législation de 1844 exige un droit de copie fixe à 25 francs. Mais dans le cas d'une simple communication, qui, pour une séance, peut s'étendre à 10 ou 15 brevets, il n'a pas été interdit de noter les points revendiqués par les brevetés.

Digitized by Google

Si les instructions administratives n'ont eu pour but que de viser la répression des abus, leur interprétation a pour résultat d'entraver les recherches sérieuses.

M. Bérard insiste sur les facilités apportées par l'administration dans les recherches faites par le public; le *Catalogue* notamment a été l'objet d'une classification méthodique et les différents brevets sont maintenant rangés par spécialité.

M. Simon demande le renvoi de sa communication à l'examen des comités.

M. le président charge le comité du commerce d'etudier la question.

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

Procédé perfectionné D'ÉPAILLAGE DES TISSUS

Par M. René Marchand.

Cet invention a pour but de déterminer l'agitation du bain d'épaillage, mécaniquement sans barbotage.

Elle consiste dans l'emploi d'un agitateur vertical, horizontal ou oblique dont les ailes battant le liquide, produisent une agitation continuelle.

Pour que l'agitateur ne soit pas attaqué par le bain d'épaillage, l'arbre et les palettes pourront être exécutés en bois. On peut remplacer l'agitateur à palettes par une hélice qui maintient également le liquide en mouvement.

Si on ne voulait pas établir dans la cuve d'organe mécanique, on pourrait recourir au dispositif suivant :

La cuve serait elle-même mise en mouvement et se déplacerait soit horizontalement, soit verticalement, ou mieux, elle serait soumise à un mouvement de roulis, ce qui maintiendrait le liquide dans une agitation continuelle.

Les tissus ainsi traités par bain d'épaillage constamment agité, de composition quelconque avec ou sans eau chaude, subissent les opérations ordinaires de carbonisation, broyage, desacidulage, etc.

PERFECTIONNEMENT dans l'extraction des MATIÈRES ÉTRANGÈRES HUILEUSES ou autres de la laine, etc,

Par MM. Mansfield et Borgen.

Cette invention consiste dans le traitement des déchets de matières et tissus, de manière à en extraire l'huile et les autres matières qui s'y trouvent contenus ou qui y adhèrent, au moyen d'un procédé et d'un appareil combinés.

Le but principal en ceci est de nettoyer les déchets usés et salis, de façon à permettre de s'en servir à nouveau. Les parties huileuses qui ont été enlevées peuvent, si on le désire, être traitées de manière à redevenir utiles.

Cette invention s'applique aussi au nettoyage de la laine brute.

On commence par tremper la matière à traiter dans une solution alcaline, dont la force peut varier selon les matières huileuses ou étrangères contenues dans cette matière.

Pour le traitement de déchets de coton sales, la solution alcaline peut consister en soude caustique et en chaux brûlée non éteinte en poids à peu près égal; la force de la solution dépendant de la quantité et de la nature de l'huile, et pouvant varier de 6 à 10 degrés Tweddell, selon le cas.

L'opération du trempage pour les déchets de coton et les vieux prélarts dure pendant plusieurs heures, mais elle est beaucoup moins longue pour la laine et les vieux chiffons.

On enlève alors la matière de la cuve et on la place dans des caisses ouvertes, dans chacune desquelles une partie de la matière est soumise à l'action d'une espèce de batteur animé d'un mouvement alternatif longitudinal, mais ne touchant ni le fond, ni les côtés de la caisse. Les batteurs sont au nombre de deux et marchent en sens opposé, de sorte que quand l'un s'avance l'autre recule.

MATIÈRES PROPRES AU FOULAGE des draps lisses.

Par MM. Perré et fils.

Le feutrage des tissus de laine s'effectue soit en gras, soit après dégraissage, c'est-à-dire après extraction des huiles et de la colle successivement incorporées dans les fibres, à la filature et au tissage. Dans le premier cas, concernant surtout les draperies communes, le feutrage de la laine est facilité par une certaine proportion d'alcalis; dans le second cas, on fait usage de savon.

Malgré l'intervention des alcalis ou du savon, qui constituent une dépense relativement importante, il n'est pas rare de voir des pièces rebelles au foulage. MM. Perré et fils ont constaté que le savon est toujours avantageusement remplacé par l'oléine ou acide oléique de saponification, que la quantité d'oléine doit être moitié de la quantité de savon utilisée pour la même longueur de tissu et que la durée de l'opération est également réduite de moitié.

La seule précaution à prendre est de mouiller le drap dès son introduction dans la fouleuse et de verser ensuite l'oléine avec lenteur pour en imbiber toute l'étoffe.

Le dégorgeage s'effectue au moyen de sels ou de cristaux de soude, de potasse ou bien encore en présence d'ammoniaque ou autre base salifiable.

Digitized by Google

CONTINU DIVISEUR
A
LAMES VOYAGEUSES EN ACIER TREMPÉ

Par M. L.-S. Bolette

Le nouveau continu Bolette à lames d'acier voyageuses a fait ses preuves. Il obvie aux trois grands inconvénients qu'ont présenté jusqu'à ce jour les appareils diviseurs à lames fixes :

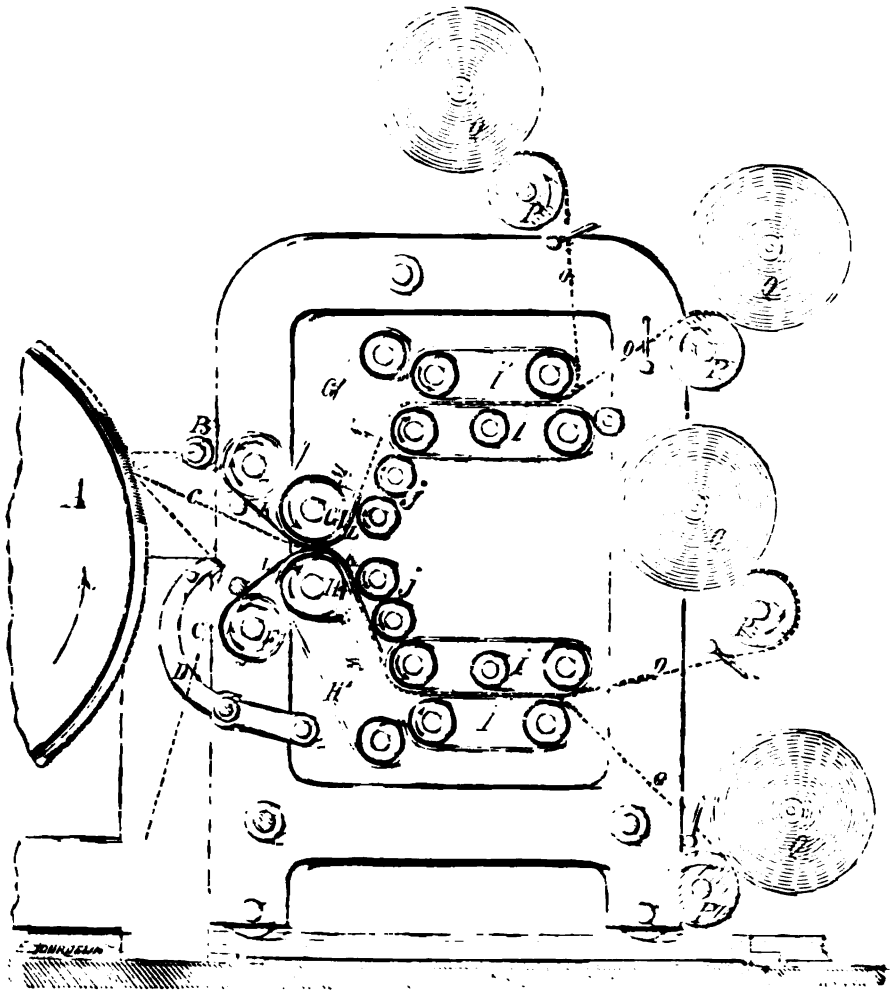
1° L'encrassement continuel qui oblige à arrêter le continu quinze à vingt fois par jour pour nettoyer les lames à la main avec un pinceau.

2° L'usure rapide de ces lames qui doivent être remplacées trois ou quatre fois par an.

3° L'introduction à la main de la nappe dans l'appareil.

Les lames du continu Bolette ont un mouvement de va-et-vient extrêmement lent. Ce mouvement empêche l'encrassement et les rend d'une propreté telle qu'elles ne nécessitent aucun nettoyage.

Le point de travail étant constamment déplacé par suite de leur mobilité, elles ne se coupent jamais, elles s'usent très lentement et uniformément.



Le démontage et le montage de ces lames s'opèrent en deux heures au plus et peuvent être faits par le premier ouvrier venu n'ayant aucune connaissance spéciale.

Le remplacement des lames coûte environ trois fois moins que celui des rimières en cuir.

Tandis que l'introduction de la nappe dans les continus ordinaires est un travail difficile, nécessitant l'intervention de trois ou quatre personnes, l'introduction automatique système Bolette se fait en un instant par l'ouvrière avec une grande rapidité, tous les fils viennent à la fois sans que l'on ait à se préoccuper des lames diviseuses.

Avec cet appareil on obtient un beau fil, très régulier et d'une plus grande finesse qu'avec les autres systèmes.

L'expérience a démontré :

1° Que l'économie sur la mise en fabrication peut être estimée à environ 5 0/0.

2° Que pour obtenir des numéros fins avec des rimières lines et courtes, le continu peut

Digitized by Google

recevoir cent bons fils par mètre de largeur de travail et que cette division est très avantageuse.

3° Que l'on peut produire du fil d'environ 8.000 mètres au kilog et du fil de 35.000 mètres sur le même appareil ayant cent bons fils sur 1,20 m. de largeur.

4° Que la soie, les bourrettes de soie, le coton, les déchets de coton, etc., se divisent et se frottent parfaitement sans donner lieu à aucun inconvénient.

5° Que les lames dureront au moins une année et demie.

La maison Thisquen frères à Pepinster, après avoir placé un continu à lames fixes et un continu Bolette à lames voyageuses, a reconnu la supériorité de ce dernier système et en a commandé pour les autres assortiments.

La Rheinische Tuchfabrick, d'Aix-la-Chapelle, a également monté des continus à lames fixes de plusieurs maisons en concurrence avec le continu Bolette et elle vient de commander treize appareils de ce système à MM. Henri Demeuse et Cie, constructeurs en cette ville, pour remplacer les continus à lames fixes et d'autres continus à lanières.

Les perfectionnements importants que M. Bolette a apportés au continu de MM. Bède et Cie ont été vite reconnus et appréciés par les filateurs, mais ils ont vivement inquiété les constucteurs du continu à lames fixes qui ont imaginé et fait breveter divers appareils compliqués pour obtenir le même résultat, mais ils n'y sont pas parvenus.

N. B. Les lames sont garanties :

1° Pour une durée d'un an et demi;

2° Qu'elles seront toujours très propres sans nécessiter le moindre nettoyage à la main.

DU DÉGRAISSAGE DES PIÈCES

—

Dans un précédent article, que vous avez bien voulu publier dans votre journal *Le Jacquard* du 29 février dernier, je vous signalais les défauts du mode de dégraissage actuellement employé sur notre place. Permettez-moi d'user de votre aimable hospitalité pour compléter cette première appréciation.

Une des causes des difficultés que rencontre le foulonnier réside encore dans l'emploi des huiles d'oléines pour l'ensimage des laines. Ces huiles sont presque toujours défectueuses, et sont loin d'être économiques *telles qu'elles sont conditionnées.*

Il m'a été donné dans ces derniers temps de faire quelques expériences chez divers fabricants-filateurs et j'ai pu constater que les oléines ne sont pas suffisamment filtrées et renferment généralement un excès de suif que l'on peut évaluer de 20 à 25 0/0.

Ce défaut est non seulement préjudiciable à la filature, (je l'expliquerai plus tard) mais encore il est nuisible au dégraissage des pièces.

Il est vrai que l'emploi de l'oléine s'imposait à l'ensimage, mais à la condition qu'elle fut pure et suffisamment filtrée; elle jouit en effet d'une propriété particulière, c'est une facilité remarquable à la saponification. Le suif, au contraire, est un corps gras, poisseux et collant, peu soluble et très difficile à dissoudre. Il résulte donc de la mauvaise qualité des oléines de grands inconvénients pour le dégraissage, surtout par la terre à foulon; il faut une friction exagérée, et vous n'obtenez encore qu'un travail imparfait.

L'étoffe revient poisseuse et collante, elle conserve une odeur désagréable. On fait des reproches au foulonnier, la pièce lui est retournée pour subir une nouvelle friction, par conséquent nouvelle détérioration, donc marchandise d'une qualité inférieure. Cette vérité est aujourd'hui incontestable et incontestée, aussi voyons-nous de divers côtés les études et les essais se multiplier.

Un de nos amis, M. Charles Bellest, secondé et aidé par M. Léon Quidet, d'Elbeuf, avait essayé le dégraissage au large par le vide, c'est-à-dire qu'il faisait tremper les pièces dans un bain alcalin ou lessive préparée *ad hoc*, puis elles étaient enroulées sur un cylindre perforé, de diamètre et de longueur appropriés aux tissus à traiter.

L'une des extrémités du cylindre recevait un tube en communication avec un réservoir dans lequel on faisait le vide par une pompe à air à double effet, la pression atmosphérique faisait pénétrer le liquide à l'intérieur en traversant conséquemment la pièce à dégraisser.

Ce procédé nous avait paru devoir obtenir un grand succès, et nous sommes fort surpris qu'il n'ait pas été adopté avec enthousiasme. En effet, il ne produit aucune fatigue à l'étoffe, aucun frottement qui la plume, aucune bourre, donc aucune perte.

Pourquoi son succès est-il douteux ? nous craignons que la routine et le parti pris n'en soient un peu la cause.

Je me souviens, dans mes jeunes années, avoir visité des foulons; à cette époque, la rivière était remplie de grands pieux, autour desquels étaient enroulées des pièces de drap flottant de toute leur longueur au gré du courant Quelle était donc l'idée de nos pères ? Je crois l'avoir devinée. Ils savaient que la chaîne qui compose le tissu était imprégnée de colle, que cette colle couvrait l'ensimage, et par conséquent était un obstacle à un bon et prompt dégraissage. Ils essayaient donc d'enlever cette première couche qui gênait leur opération.

Je pense, sans affirmer que leur procédé était parfait, qu'on oublie aujourd'hui trop cette question, et qu'avant de procéder au dégraissage, il serait indispensable de faire subir un trempage ou au moins un lavage, préférablement à l'eau tiède afin de dégager l'étoffe de sa colle; le dégraissage deviendrait beaucoup plus aisé.

Les bains dégraisseurs sont bien faciles à trouver; beaucoup de nos concurrents fabriquent

Digitized by Google

avec des fils dégraissés, vous devez savoir que les nuances sont restées vives et pures et que l'étoffe loin d'être inférieure à la nôtre conserve toute sa qualité.

Cette question est devenue brûlante, et une grande maison de notre place, qui n'a jamais hésité à faire des dépenses pour chercher le progrès et le perfectionnement, vient également de se mettre en rapport avec M. Edouard Dudouis, inventeur d'un nouveau système de dégraissage au large sans friction. Ce procédé sérieusement étudié, nous pouvons le dire, nous paraît réunir complètement le perfectionnement si longtemps cherché. Quoiqu'il soit d'une vulgarisation difficile, à cause de sa complication et de son prix élevé, nous croyons qu'il est utile de le signaler à tous les fabricants de notre place désireux de suivre les progrès susceptibles d'apporter une économie et un perfectionnement dans leur fabrication.

Sans vouloir faire de réclame, mais pour soutenir notre critique sur le dégraissage par la terre à foulon, nous essayerons de faire ressortir quelques-uns des avantages du procédé de M. Dudouis. Nous lui adresserons même nos remerciements pour la façon gracieuse dont il a bien voulu nous accueillir en faisant fonctionner devant nous sa machine et en nous fournissant tous les renseignements qui nous étaient utiles pour l'appréciation du procédé.

La pièce grasse revenant du tisserand est plongée dans un bain dégraisseur dans lequel elle séjourne 12 à 15 minutes; elle est à sa sortie appliquée sur un simple rouleau d'appel dans toute sa largeur et sans plis, passe deux fois entre des rouleaux compresseurs et peut sortir au bout de dix minutes complètement dégraissée.

Il suffit donc maintenant de lui faire subir un lavage; à cet effet, un système continu permet à la pièce de passer dans un bain d'eau tiède; elle à sa sortie passe encore entre des rouleaux compresseurs qui la dégagent de l'excès de savon qu'elle a pu conserver. Dans cette seconde opération, la pression du rouleau est calculée pour lui laisser une proportion d'eau savonneuse qui devra aider au feutrage.

Ainsi la pièce est débarrassée de toutes ses impuretés, huiles, graisses, colles ou autres, et est transportée dans la pile à fouler imprégnée légèrement d'eau tiède savonneuse, entretenue encore par un jet de vapeur, elle n'a subi aucune friction, aucune détérioration, elle est donc restée absolument amoureuse, (n'oubliez pas que 15 à 16 minutes nous ont servi pour le dégraissage et le lavage) dans ces conditions nous devrons donc obtenir en deux ou trois heures le feutrage, qui par l'ancien procédé eût demandé de dix à douze heures.

Nous avons dit que par le vieux système à friction, l'étoffe était altérée et la vivacité des nuances détruite. En effet, le plus vif et le plus beau de la nuance est particulièrement appliqué sur les innombrables petites fibrines dont nous avons parlé, (c'est-à-dire à la surface si je puis m'exprimer ainsi) or ces fibrines étant en partie détruites par la friction, nous retrouvons le fond qui est terne et manque de vigueur en coloris.

Le système de M. Dudouis vient obvier à tous ces défauts, il dégraisse au large, en dix minutes, sans friction, sans accidents de plis, sans risque d'écrasures, il n'enlève aucune bourre à l'étoffe, aucune altération sur les nuances, pas de lisières molles, pas de lisières trop courtes.

X. . .

(à suivre.)

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

Bourrure

Entre deux étoffes liées, on peut faire passer des duites ou des fils qui, sans opérer aucun croisement avec l'une ou l'autre de ces deux étoffes, servent seulement à donner de l'épaisseur. Ces duites ou ces fils sont dits de bourrure.

Pour faire passer une duite entre deux étoffes liées, il suffit, lors de son passage, de lever tous les fils de l'étoffe de dessus.

Ci-contre, une diagonale de quatre, étoffe double, liée entre les deux toiles de laquelle on a introduit une trame de bourrure indiquée par les signes ⊠

Pour faire passer des fils de chaine entre deux étoffes liées, il suffira que ces fils ne lèvent qu'au passage des duites de l'étoffe de dessous.

Ci-contre, le tissu double étoffe diagonale de quatre dessus et dessous liée, où se placent des fils de bourrure indiqués par les signes ⊠

Souvent, les chaines et les trames de bourrure servent à relier l'une à l'autre les deux toiles d'une étoffe double qui ne doivent avoir ensemble aucun point de contact, ce qui est nécessaire lorsque les nuances d'endroit et d'envers étant, très opposées, le liage de l'une à l'autre si peu apparent qu'il soit aurait des inconvénients. On se sert alors d'une trame ou d'une chaine de bourrure qui, étant de la couleur de l'endroit, attache les deux étoffes sans que le liage soit apparent.

Le liage par la chaine de bourrure se fait à l'endroit, en levant un fil de cette chaine au passage d'une duite d'endroit, et à l'envers en ne levant pas ce même fil au passage de la duite d'envers.

Ci-dessus, la diagonale de quatre, étoffe double non liée, les deux toiles attachées par

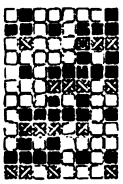
Digitized by Google

une chaîne de bourrure indiquée par les signes ⊠

On voit que chaque fil de cette chaîne lève une fois sur une duite d'endroit et reste baissé de même sous une duite d'envers.

Il faut avoir soin, comme il a été dit pour les autres liages en chaîne, que le point de liage sur la duite d'endroit, soit placé entre deux levées de la chaîne d'endroit ou au moins à côté d'un fil de cette chaîne levant.

De même le point de liage par baissé sous la duite d'envers ne doit se faire qu'entre deux baissés des fils d'envers ou au moins à côté d'un baissé.



Le liage par trame de bourrure doit se faire en laissant tomber un fil d'endroit au passage de la duite de bourrure et en levant un fil d'envers au passage de la même duite.

Ci-contre, une double étoffe diagonale de quatre envers et endroit liée par la trame de bourrure; cette duite étant indiquée par les signes ⊠

On voit que la duite de bourrure au lieu de lever tous les fils de la chaîne d'endroit en laisse un, et qu'un fil d'envers vient lever sur cette duite; mais il faut faire attention que ce fil d'endroit ne reste baissé sur cette duite qu'après qu'il est resté baissé pour l'endroit et jamais entre deux levées sur cette étoffe; de même que le fil d'envers ne doit lever sur la duite de bourrure qu'après être levé une fois au moins sur une duite d'envers.

F. Houte
Professeur de tissage à Elbeuf

(à suivre)

MONTAGE. — *Genres Eté*

— 584 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils, au 16.200 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 35 tours au décimètre.

Nombre de fils à la chaîne : 2.300.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames combinées.

Il entre 140 duites au décimètre.

Rôt : 33 broches 2|5 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

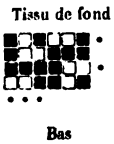
Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 675 grammes.

585

Désignation des fils :

A, intermédiaire, au titre de 16.200 mèt. au kil.
B, foncé, au titre de 16.200 mètres au kil.
C, clair, au titre de 16.200 mètres au kil.
D, très foncé, au titre de 16.200 mètres au kil.
E, nuance vive, au titre de 16.200 mètres au k.
F, nuance vive, au titre de 16.200 mètres au k.

Tissage :	*Ourdissage*:
1 clair *C*	3 intermédiaires *A*
1 foncé *D*	3 foncés *B*
	3 intermédiaires *A*
2 duites.	2 foncés *B*
	1 fil *E*
	3 intermédiaires *A*
	3 foncés *B*
	3 intermédiaires *A*
	2 foncés *B**
	1 fil *F**
	24 fils.



Bandes de 15 foncés *B*, remplaçant les fils indiqués * sur l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 3,700.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Rôt : 71 broches 2|3 au décimètre.

Il faut 6 lames.

Passage des fils : 3 par brochée.

Faire correspondre les fils *A D* sur les lignes indiquées.

Retrait : 15 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fils gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 586 —

Désignation des fils :

A, clair, au titre de 12.600 mètres au kil.
B, foncé au titre de 12.600 mètres au kil.
C, intermédiaire, au titre de 12.600 mèt. au k.
D, 2e intermédiaire, au titre de 12.600 m. au k.
E, retors composé de 2 fils au titre de 21.600 mètres, nuances vives, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.
F, comme *E*, foncé et nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne: 2.500.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Digitized by Google

Ourdissage :	*Tissage :*
8 { 2 clairs *A*	8 { 3 foncés *B*
8 { 2 intermédiaires *C*	8 { 1 intermédiaire *D*
2 clairs *A*	1 foncé *B*
1 intermédiaire *C*	1 retors *F*
1 retors *E*	1 foncé *B*
	1 intermédiaire *D*
12 fils.	12 duites.

Rôt : 36 broches 1/3 au décimètre.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 175 duites au décimètre.

Commencer en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 12 0/0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt brut.

Poids de fil par mètre d'étoffe finie : 500 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

DÉGRAISSAGE, DÉSENCOLLAGE ET LAVAGE DES DRAPS

OU AUTRES TISSUS PAR LES NOUVEAUX PROCÉDÉS de M. Léon Quidet.

Le dégraissage des draps est une opération importante, et cependant elle se fait généralement à l'aide de procédés primitifs. Suivant la nature des huiles employées pour le graissage ou ensimage des laines pour les filer, le dégraissage après tissage se fait avec des alcalis, des cristaux de soude ou de la terre connue sous le nom de *terre à foulon* que l'on prépare *ad hoc*. Quelquefois les fils sont dégraissés avant tissage, mais il faut néanmoins laver les tissus, et surtout enlever les colles ou autres parements dont les fils de chaîne sont enduits avant tissage. On dégraisse les huiles faciles à saponifier avec les alcalis et les sels de soude; les autres huiles, avec de la terre à foulon.

Le travail se fait sur une ou plusieurs pièces à la fois, dans des machines composées de deux rouleaux, ordinairement en bois, qui sont très pesants naturellement, ou qui sont rendus tels par des leviers et des contre-poids.

L'étoffe, dirigée par une lunette, s'engage entre des rouleaux cannelés ou unis, qui la pressurent pour faciliter les combinaisons de l'huile avec l'agent employé pour dégraisser, et quand on juge l'opération faite, on opère le rinçage méthodiquement avec de l'eau ordinaire ou de l'eau rectifiée.

La durée du travail complet varie, suivant la nature des huiles, entre six et vingt-quatre heures. Ce travail prolongé amollit, déforme et fatigue les tissus; il amène à la surface des étoffes une grande quantité de laine dont une partie se détache au frottement de la lunette-guide. Ils se plument, comme on dit, et cette laine se trouve entraînée par l'eau de lavage : c'est une perte réelle. De plus, malgré tous les soins qu'on peut prendre, le feutrage commence pendant le dégraissage, les tissus se rétrécissent beaucoup, et tout ce qu'on fait pour l'empêcher émousse les propriétés feutrantes de la laine. La réparation des défauts de tissage est extrêmement difficile et coûteuse. Enfin, quand on opère sur des étoffes de nuances variées, les couleurs perdent leur fraîcheur et leur vivacité, par suite d'une manipulation trop prolongée dans des bains chargés pour le dégorgeage des tissus.

Tout ce travail se faisant à froid, le désencollage de la chaîne est souvent imparfait, car ayant été appliqué à chaud, il se dissout difficilement autrement.

On a essayé de dégraisser et de fouler en même temps, de dégraisser à chaud, etc., mais, il s'est produit d'autres inconvénients plus grands que les avantages, et bien peu de fabricants ont pu persévérer dans cette voie, de telle sorte que c'est généralement à froid et dans les machines primitives que nous avons indiquées, que, malgré toutes leurs imperfections, on continue à dégraisser.

C'est en transformant complètement les machines et les procédés employés que M. Léon Quidet est parvenu à produire des résultats incomparablement meilleurs.

Il a appliqué au traitement des tissus des principes connus dans d'autres industries, mais qui sont entièrement nouveaux dans l'industrie textile, pour les opérations du dégraissage, du lavage, du lessivage, du fixage de la teinture, etc.

Jusqu'à présent on avait cru que le frottement était indispensable pour dégraisser les tissus; or, les procédés de M. Léon Quidet reposent sur le traitement des étoffes au large, en faisant circuler les bains dégraisseurs au travers de ces tissus, soit par le vide, soit par l'air comprimé.

Les pièces grasses sortant du tissage sont enroulées sur un cylindre perforé, de diamètre et de longueur appropriés aux tissus à traiter.

Le cylindre est muni de tourillons à ses extrémités, pour l'enlever à l'aide de treuils, et le descendre dans le bain dégraisseur, quand le tissu est enroulé dessus.

L'une des extrémités reçoit un tube, en communication avec un réservoir dans lequel on fait le vide par une pompe à air à double effet : quand la communication est établie, la pression atmosphérique fait pénétrer le liquide à l'intérieur, en traversant conséquemment la pièce à graisser.

Par un mécanisme ingénieux, la pompe aspirante se transforme instantanément en pompe foulante, et on ramène le bain dans sa première position sans traverser l'étoffe. On répète l'opé-

Digitized by Google

ration, et en deux ou trois passages du bain dégraisseur à travers la pièce, les huiles d'oléine sont complètement saponifiées.

Pour les pièces ensimées avec d'autres huiles, il est préférable d'avoir deux bains, et de faire dans le second ce qu'on a fait dans le premier.

Chaque passage demande environ dix minutes, de telle sorte qu'une pièce ensimée à l'oléine peut se dégraisser en trente minutes; les autres huiles exigent le double de temps. Avec deux bains contigus, en travaillant alternativement, trois hommes peuvent dégraisser, dans une journée, 1.200 à 2.400 mètres de drap, suivant son épaisseur et la nature de l'huile d'ensimage.

Les bains sont composés d'après les huiles à traiter, la nature des étoffes, leurs nuances, etc., ils peuvent servir quelque fois huit jours de suite, en les remontant chaque jour pour remplacer la déperdition.

Ils sont chauffés, car en opérant à chaud, la colle est parfaitement dissoute et surnage sur le bain.

L'opération terminée, la pièce est enlevée, puis essorée par le vide, déroulée et rincée dans une dégraisseuse légère, avec les prétions ordinaires. Cette opération dure environ une heure. Le traitement est beaucoup plus rapide que par les anciens procédés, car on peut, en deux heures, dégraisser et rincer deux pièces de drap, qui auraient nécessité un travail variant de 6 à 24 heures.

L'action mécanique du filtrage du bain dégraisseur au travers des tissus enroulés ne produit aucune fatigue à l'étoffe et ne l'expose à aucune avarie, la longueur et la largeur sont peu modifiées, aucun frottement n'est venu feutrer le tissu, ni le plumer, et le rinçage se faisant facilement et promptement, n'amène, pour ainsi dire, aucun poilage à la surface des étoffes, et ne les désagrège pas, comme le fait se produit ordinairement.

L'aspect des tissus, après ce dégraissage, est à peu près le même qu'au sortir du tissage, et les nuances sont bien respectées. L'étoffe conserve toutes ses propriétés feutrantes, si elle est appelée à fouler; et elle garde sa physionomie originelle, si elle doit rester sans fouler.

Ce traitement est surtout précieux pour les tissus en fils dégraissés, pour ceux en laine peignée ou mélangée de coton, de soie, de bourre de soie, etc. Aucun procédé ne ménage autant les étoffes faites en partie avec des laines renaissance et ne leur conserve le peu de propriétés qui leur restent. Aussi cette nouvelle manière d'opérer, si simple et si logique, est-elle appelée à transformer complètement les procédés actuels, en améliorant les résultats.

Les nombreux avantages qu'elle présente la feront apprécier à sa juste valeur, et, malgré les habitudes invétérées, la routine ou même le parti pris, l'avenir lui appartient, et, un peu plus tôt, un peu plus tard, elle se généralisera au grand profit des industries textiles qui l'auront appliquée.

VENTILATION DES ATELIERS

DE TEINTURE

Généralement les procédés de teinture exigent l'emploi de liquides chauds; il se forme alors une certaine quantité de vapeur qui remplit l'atmosphère des ateliers au grand détriment du travail et de la santé des ouvriers; et bien qu'ordinairement ces locaux soient pourvus d'ouvertures dans la toiture, il n'y a rien d'installé pour éloigner la vapeur en dehors de sa tendance naturelle à monter.

Par le froid ou dans les temps humides, les buées deviennent encore plus denses, enveloppent les appareils, empêchent la libre circulation et en se condensant sur les parois froides du bâtiment produisent des gouttes dangereuses pour les marchandises.

Un teinturier a essayé de remédier à ces inconvénients, et son installation a entièrement répondu à son attente sans provoquer une dépense hors de proportion avec le but à atteindre.

Il a commencé par renoncer aux toitures ouvertes et par clore hermétiquement ses ateliers; puis il a disposé au-dessus des cuves à teindre, des cheminées d'appel avec entonnoir, et dans ces cheminées il a activé le tirage en y entretenant continuellement des bec de gaz allumés. Tel fut son mode d'évacuation.

Mais il fallait remplacer cet air expulsé par de l'air sinon chaud, du moins tempéré, c'est-à-dire à 20° environ. A cet effet, il couvrit et ferma hermétiquement le dessus de ses générateurs de manière à les mettre à l'abri des cendres et des poussières pouvant provenir de la salle de chauffe, tout en laissant dans le mur une ouverture suffisante pour admettre l'air extérieur nécessaire. Dans cette chambre fermée, l'air se chauffe au rayonnement des chaudières et de leur maçonnerie, sans exiger une dépense supplémentaire de combustible. Un ventilateur Root aspire cet air chauffé et l'introduit dans les ateliers qui sont alors aussi clairs l'été que l'hiver et où il ne se produit plus de gouttes.

Cet arrangement est si simple qu'on se demande pourquoi il n'a pas été trouvé plus tôt; et comme généralement les teintureries sont en rez-de-chaussée et couvertes d'un simple toit, les frais d'installation sont bien minimes.

L'idée d'introduire de l'air chaud et d'expulser en même temps les buées n'est pas seulement applicable à la ventilation des teintureries. Beaucoup d'industries pourraient et devraient s'en servir, car en dehors de tous autres avantages, il est maintenant journellement reconnu que le bien-être des ouvriers est synonyme de meilleur ouvrage.

Digitized by Google

LES MARQUES DE FABRIQUE

Nous relevons, dans le *Moniteur officiel du Commerce*, une observation faite au consul de France à Philippopoli (Turquie), M. Cisus, sur les inconvénients de l'emploi de mots allemands ou anglais sur les étiquettes françaises. Voici un extrait de cette note :

Beaucoup de négociants français font usage de langues étrangères dans les entêtes imprimées de leurs lettres comme dans leurs marques de fabrique. C'est ainsi qu'au dessous de la marque, on lit souvent : « Trade Mark », et en marge «Nota : Briefe nach Paris adressiren». Les champagnes s'appellent «dry» et les cognacs «very old».

Cette méthode est d'autant plus incompréhensible que notre langue est universellement répandue, et qu'en Orient, surtout, elle est la langue recherchée, élégante, *à la mode* par excellence. Les produits participent de ce goût pour le français et nos négociants, croyant sans doute donner à leurs marchandises un cachet de distinction en y mettant de l'anglais ou de l'allemand, obtiennent un résultat tout opposé et impriment à nos produits, si étrangement baptisés, l'apparence de produits médiocres et méprisés de nos voisins.

TRIBUNAL DE COMMERCE D'ELBEUF

LES RÈGLEMENTS D'ATELIERS FONT LOI ENTRE PATRONS ET OUVRIERS, ET COMME TELS DOIVENT ÊTRE OBSERVÉS.

Le conseil des Prud'hommes d'Elbeuf avait depuis ces dernières années varié dans sa jurisprudence, concernant les reglements affichés dans les ateliers, qu'il avait le plus souvent considérés comme n'étant pas de véritables conventions intervenues entre le patron et les ouvriers occupés par lui. Il en était résulté un certain désarroi dans les rapports de « l'employeur et du travailleur», en sorte qu'il devenait nécessaire de fixer une question aussi controversée, par un jugement de principe.

M. Lefebvre, sécheur, rue Tournante, n'ayant pas obtenu gain de cause devant les Prud'hommes, à raison d'un renvoi immédiat de son chauffeur, le sieur Poulain, conformément aux termes de son règlement, avait appelé du jugement rendu par eux contre lui en faveur de ce dernier devant le tribunal de commerce d'Elbeuf, juridiction d'appel du conseil des Prud'hommes, et voici le jugement que les magistrats consulaires ont rendu :

Attendu que le 24 décembre 1883, à une heure de l'après-midi, Lefebvre trouvant son chauffeur Poulain en état d'ivresse, et s'appuyant sur le règlement de son établissement, l'a congédié; que celui-ci a assigné Lefebvre devant le conseil des prud'hommes, en paiement d'une somme de 60 fr., représentant les salaires de la semaine en cours, et d'une semaine de congé;

Attendu que Lefebvre ainsi assigné, a introduit une demande reconventionnelle en 300 fr. de dommages-intérêts pour réparation du préjudice à lui causé par les agissements du chauffeur Poulain;

Attendu que, par jugement du bureau général du conseil des Prud'hommes, en date du 11 février dernier, statuant en premier ressort, la demande reconventionnelle de Lefebvre a été rejetée, et qu'il a été, en outre, condamné à payer à Poulain 60 fr.; que Lefebvre a, dans les délais voulus, frappé d'appel le jugement susvisé;

Que Poulain conclut à la non-recevabilité de l'appel, se basant sur ce qu'une demande reconventionnelle ne rend pas la décision susceptible d'appel, si la demande principale n'excède pas le taux du dernier ressort. Qu'il conclut néanmoins au fond et demande la confirmation du jugement en prétendant que le règlement invoqué par Lefebvre n'est pas applicable au chauffeur, sur la non-recevabilité.

Attendu qu'il n'est point nécessaire que la demande principale dépasse le taux du ressort, pour rendre un jugement susceptible d'appel, lorsqu'une demande reconventionnelle introduite dans la même instance en réplique, dépasse elle-même le taux du ressort; qu'il faut pour rendre la non-recevabilité possible que la demande reconventionnelle soit exclusivement fondée sur la demande principale;

Attendu dans l'espèce que la demande reconventionnelle est basée sur un ensemble de faits dommageables, tels que l'obligation dans laquelle s'est trouvé Lefebvre de renvoyer instantanément Poulain, chauffeur, et par suite, d'arrêter momentanément tout le travail de l'établissement, les observations antérieurement faites au sujet de l'inconduite de Poulain et de graves négligences dans la conduite de sa machine, ainsi que le constate un procès-verbal dressé le 23 mai dernier, par M. Nibourel, garde-mines principal, procès-verbal dont l'enregistrement est ordonné;

Attendu qu'il ne suffit pas de dire, comme le fait Poulain, que s'il avait consenti à quitter l'établissement sans obliger Lefebvre à requérir les agents de police, Lefebvre n'aurait pas introduit sa demande reconventionnelle pour qu'elle ne soit pas fondée en droit; il est possible que si Poulain reconnaissant qu'il n'était point dans son état normal (ainsi que l'a révélé l'enquête faite par les soins des premiers juges) avait quitté l'établissement sans bruit, Lefebvre n'aurait point introduit sa demande reconventionnelle, mais on ne saurait s'appuyer sur une telle hypothèse pour contester le droit de Lefebvre d'appeler du jugement;

Attendu que des considérations qui précèdent, il résulte que la demande reconventionnelle de Lefebvre s'appuie sur des faits dommageables par eux-mêmes et n'est pas exclusivement fondée

Digitized by Google

sur la demande principale, que dès lors, l'appel est recevable sur le fond;

Attendu, que les conventions librement consenties font la loi des parties, qu'il existe une convention entre Lefebvre et tous ses ouvriers, sans exception d'emploi, sous forme de règlement affiché dans les ateliers et déposé au secrétariat des Prud'hommes, qu'il importe que les conventions soient respectées par toutes les parties contractantes;

Attendu qu'aux termes de ce réglement, fait en vertu de l'article 19, du titre II de l'arrêté préfectoral du 6 juillet 1832, les ouvriers de Lefebvre ne sont soumis à aucune règle de congé, Lefebvre peut renvoyer ses ouvriers à toute heure du jour, comme par réciprocité ceux-ci peuvent le quitter de la même manière; qu'en l'absence de conventions spéciales le mettant hors du règlement, Poulain doit être soumis à la règle commune, que, d'ailleurs, il a été employé à plusieurs reprises dans l'établissement de l'appelant, que toujours il a usé, ou il lui a été fait application du règlement sans observations de sa part, qu'il est donc mal fondé à s'en plaindre aujourd'hui;

Attendu que Poulain ne saurait davantage soutenir que le règlement est applicable aux autres ouvriers, mais non à lui dont le travail est plus sérieux, que précisément à cause de la gravité de son travail engageant la responsabilité de son patron à tout instant, plus que tout autre, il doit être soumis à la stricte exécution du règlement;

Attendu que ce qui serait véritablement contraire aux arrêtés et à la sécurité publique, ce serait se dénier aux chefs d'établissements, civilement responsables, le droit de congédier immédiatement un chauffeur ivre ou simplement ému; que ce droit doit être affirmé et respecté.

Attendu que Poulain ne saurait non plus s'appuyer sur l'article 15 du titre II de l'arrêté préfectoral déjà cité, qui veut qu'à moins d'infidélité ou de fautes graves, les maîtres ne puissent renvoyer les ouvriers travaillant à la semaine, à la quinzaine ou au mois qu'en les prévenant huit jours ou un mois d'avance;

Attendu que cet article est fait pour régler le renvoi des ouvriers chez tous les fabricants ou manufacturiers qui n'auront pas usé du droit que leur réserve l'article 19 du même arrêté déjà visé qui les autorise à faire un règlement pour soumettre leurs ouvriers à des règles indépendantes de celles contenues dans l'arrêté;

Que cet article 15 excepte d'ailleurs les cas d'infidélité ou de fautes graves; que Poulain ne saurait donc s'en prévaloir, car l'enquête révèle qu'il n'était pas en état de conduire sa machine, puisqu'un témoin a déclaré qu'elle ne tournait pas à sa vitesse normale, que ce qui eut pu être considéré comme une faute légère chez tout autre ouvrier, devait être considéré comme faute grave de la part d'un chauffeur dont la plus petite négligence peut faire courir les plus grands dangers; et que dès lors, même en l'absence de tout règlement, Lefebvre aurait encore été fondé à renvoyer son chauffeur sur l'heure même;

Attendu qu'en agissant comme il l'a fait, Poulain a causé à Lefebvre un dommage dont il lui doit réparation que le tribunal avec les éléments d'appréciation qui lui ont été soumis fixe ce dommage à la somme de 20 francs, sans qu'il soit besoin de rechercher s'il y a eu injures et menaces proférées par Poulain à l'adresse de Mme Lefebvre ou simplement commencement d'injures, si les soupapes étaient ou si elles n'étaient pas calées au moment du renvoi;

Par ces motifs :

Dit recevable l'appel de Lefebvre. Infirme le jugement dont il est appelé, et statuant à nouveau, dit Poulain mal fondé en son action l'en déboute.

Et recevant Lefebvre reconventionnellement demandeur, condamne Poulain à lui payer la somme de vingt francs à titre de dommages-intérêts pour réparation du préjudice qu'il lui a causé par ses agissements.

Le condamne, en outre, en tous les dépens de première instance et d'appel.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Archer.— 157.276.— 28 août 1883.— Procédés et appareil perfectionnés pour séparer les déchets de coton, fibre, laine, crin et autres matières filamenteuses semblables.

Haquette.— 156.761.— 31 juillet 1883.— Perfectionnements aux machines à fabriquer les lisses pour harnais.

Chaize frères.— 156.801.— 31 juillet 1883. — Métier à faire l'enfilage en fils de chaine dans les lisses de tissage, permettant l'entrelaçage immédiat continu de ces fils, suivant l'armature et leur distribution dans les dents du peigne.

Colmitz.— 156.872.— 4 août 1883.— Appareil perfectionné à fendre les tissus veloutés fabriqués en double.

David.— 156.903.— 6 août 1883.— Disposition perfectionnant le débit des chaines sur différents métiers à tisser.

Pochoy et Tournier.— 157.158.— 23 août 1883.— Application d'un cautre à bobines indépendantes et à donneurs régulateurs isolés pour la fabrication des étoffes à poils telles que velours, peluches, etc.

S. Croc père et fils et Jorrand. — 157.345.— 1er septembre 1883.— Application nouvelle du métier Jacquard à la fabrication des tapis-moquettes.

Crompton.— 157.406.— 5 septembre 1883. — Perfectionnements dans les métiers à tisser.

Gadel.— 157.415.— 7 septembre 1883.— Nouvelle disposition de matrice pour mécanique jacquard contresemplée.

Digitized by Google

Bruit. — 157.434. — 7 septembre 1883. — Machine à encoler la laine à la fécule.

Kiddier.— 156.922.— 7 août 1883.— Système perfectionné d'appareils à fabriquer les tissus de tricot-bouclé et autres analogues.

Morel.— 157.484.— 13 septembre 1883.— Echardonnage des laines à l'état brut, perfectionnement au brevet pris le 12 février 1883.

Morel.— 157.654.— 24 septembre 1883— Moyen mécanique de retirer et transporter au dehors de la carde les chardons projetés par les chasseurs dits chasse-époutils.

Chatry.— 157.715,— 25 septembre 1883.— Rouleau à l'usage des métiers à filer.

Schimmel.— 157.548.— 14 septembre 1883. — Enveloppe perfectionnée pour les volants de cardes.

Laeserson et Wilke.— 157.481. — 10 septembre 1883.— Métier à tisser à pédale.

Thomis et Priestley — 157.527.— 12 septembre 1883.— Perfectionnements dans les métiers Jacquard.

Crochet.— 157.560.— 18 septembre 1883.— Perfectionnements au métier mécanique pour le tissage des étoffes.

Simon. — 157.762. — 28 septembre 1883.— Métier mécanique perfectionné.

Bonamy.— 157.501.— 11 septembre 1883. — Perfectionnements aux métiers circulaires avec aiguilles automatiques à crochet.

Les sieurs Keywood.— 157.704.— 24 septembre 1883.—Perfectionnements dans les machines à tricoter.

Imbs.— 157 499. — 11 septembre 1883.— Perfectionnements dans l'impression des tissus.

Stoltz.— 157.695. — 27 septembre 1883.— Procédé de teinture méthodique et automatique.

Bardin.— 157.739.— 26 septembre 1883.— Nouveau procédé de teinture.

Stoltz.— 157.759.— 1er octobre 1883.— Machine à teindre les textiles.

Rummelin.— 158.223.— 25 octobre 1883.— Procédé de teinture et de blanchiment de matières textiles de tous genres, et des appareils à ce destiné.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Baudot et Gibert, articles de Roubaix, rue Croix-des-Petits-Champs, 48, Paris.— Cap. social 260.000 fr.

Lecomte et Cie, fabricants de draps à Sedan.— Capital social : 490.000 fr.

Bretenaker et Cie, draperies et nouveautés, à Reims.— Capital social : 80.000 fr.

Montagne, déchets, rue Neuve-de-Roubaix, 85 bis, Tourcoing.— Capital soc. : 30.000 fr.

Ritter et Quinchez, nég. en laines à Sedan.— Capital social : 300.000 fr.

Deschamps frères, draperies et nouveautés, Sedan.— Cap. social : 44.700 fr.

Lévy et Meyer, confections, r. Croix-des-Petits-Champs, 25, Paris.— Cap. social : 108.000 fr.

Cumberland et Cie, mds-tailleurs, rue Scribe, 3, Paris. — Cap. social : 232 941 fr. 64 cent.

Bonjean et Desaize, md drapier à Clermont-Ferrand.— Capital social : 100.000 fr.

Modifications de Sociétés

Verplanke frères, teinturiers à Lille.— L'un des associés se retire.

Pujol, Maurens et Bernheim, draperies, rue Choiseul. 12, Paris, dissoute à l'égard de M. Pujol qui se retire,

Brylinski et Cie, confections, rue d'Uzès, 7, Paris, par la substitution d'un nouveau commanditaire à un ancien pour une somme de 10.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Long et Gabutté, tailleurs à Nancy.— Liquid. : M. Ory,

Tack et Cie, nég. en laines à Tourcoing.

Philippoteaux et Cie, nég. en laines à Sedan.

Bernheim, draperies et nouveautés, place des Victoires, 9, Paris.— Liquidateur : M. Bernheim.

Déclarations de Faillites

Aubert, md de confections, rue Chemin-Vert, 154, Paris.— Cotty, syndic.

Roux, tailleur, rue de l'Hôtel-de-Ville, 88, Lyon.— Canavy, syndic.

Verdeil, fab. de tissus à Espérausses(Tarn).—Marquier. syndic.

Fontaine, md de tissus à Valenciennes.— Legrand, syndic.

Moyse, tailleur à Dijon.— Ménassier. syndic.

Desfossez, tailleur à Caudry (Nord).— Duez. syndic.

Homologation de Concordat

Chapelle, md drapier à Périgueux.— 10 0[0 avec obligation de parfaire 50 fr. 0[0.

Prorogation de Société

Lorthiois frères, fab. de tissus, rue des Ursulines, Tourcoing.

Rapport de Faillite

Aucouturier, tailleur à Ronnet (Allier).

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 15 mars. — Commencée le 12 février, dans le calme, la 1re série d'enchères de laines coloniales vient de se terminer avec beaucoup d'entrain.

La comparaison des cours de clôture avec ceux du début accuse une grande fermeté pour toutes les qualités courantes à peigne de toutes les provenances d'Australie. En résistant aux tendances d'achats à des prix en rapport avec ceux de la masse des produits manufacturés les vendeurs ont retiré environ 37.000 balles dont une certaine proportion a été cédée ultérieurement.

Dans les genres à carde fins et propres d'Australie et du Cap de B.-E., la demande est restée assez active; mais elle s'est beaucoup ralentie pour les qualités défectueuses très abondantes et bon marché dans certains catalogues. On a remarqué surtout la faiblesse des laines en toisons de Queensland et du Cap de Bonne-Espérance.

Pour les agneaux d'Australie, fins, soyeux et irréprochables, la concurrence a été fort animée. Les cours favorables des genres défectueux ont un peu stimulé la demande dans la dernière période.

La valeur élevée des meilleures scoured d'Australie bien classées, nerveuses et propres, a fait un contraste avec celle des qualités molles, courtes et défectueuses.

Les croisées supérieures d'Australie ont joui

Digitized by Google

d'une grande faveur parmi les acheteurs anglais en concurrence active avec les Américains. Ces derniers ont pris en outre beaucoup de bonnes laines propres d'Australie pouvant faire des chaînes 72 à 76 mécaniques.

Les morceaux, pièces et abats peignables d'Australie ont été l'objet d'une grande demande à des prix atteignant parfois ceux des toisons.

On peut reconnaître que le choix des laines et la composition des catalogues, dépassant 10.000 balles par jour, ont été très satisfaisants sous tous les rapports.

Il n'y a pas de doute que l'ensemble des laines de Port-Philippe est bien supérieur à celui de l'année dernière. Les qualités soyeuses, extra-fines et irréprochables ont été assez abondantes quoique la diminution de finesse soit regrettable dans certains troupeaux où l'on pousse à la quantité plutôt qu'à la qualité. Ce fait augmente la proportion de chaînes 76 à 80 mécaniques et les rend plus abordables. Dans les Sydney et les Adélaïde, il y a des marques qui se sont améliorées et d'autres qui ont dégénéré ou subi des influences climatériques défavorables.

Quelques excellents spécimens de la Nouvelle-Zélande ont obtenu l'approbation des connaisseurs et font espérer un bon ensemble aux prochaines ventes.

Comme toujours à cette époque, la colonie du Cap de Bonne-Espérance envoie une très grande variété de laines à carde et une bonne proportion de toisons peignables recherchées pour leur propreté et leur blancheur.

Tous les acheteurs habituels d'Europe ont enlevé environ 175.000 balles dont 8.000 balles pour les Etats-Unis. Les Anglais en ont pris 105.000.

Malgré l'annonce de l'ouverture de cette série avec des existences considérables qui ne sont pas arrivées complètement, et le ralentissement général des affaires qu'elle a causé, la valeur des laines brutes s'est maintenue ici plus élevée que sur les autres marchés du Continent. Pendant ces longues ventes de laines supérieures, introuvables plus tard, on s'est approvisionné au mieux sur les qualités courantes, la résistance soutenue des vendeurs a été un grand obstacle, dans beaucoup de cas, aux achats de laines à des cours en rapport avec ceux des produits manufacturés. Malgré cela, il y a lieu d'espérer que ces opérations seront justifiées par la demande croissante des tissus de laine selon les tendances accentuées de la mode.

Pendant cette première série, on a offert :

280.073 balles d'Australie et 36.747 balles du Cap, desquelles 179.820 balles sont vendues.

Havre, 15 mars.— Les transactions, pendant les premiers jours du mois, ont été restreintes; sans doute en raison de la proximité de notre seconde vente publique de l'année qui a eu lieu les 12 et 13 courant.

Les cours pratiqués pour les Buenos-Ayres à la séance d'ouverture ont accusé une baisse de 0 fr. 05 à 0 fr. 10 cent. sur les cotes des enchères de janvier. Il convient pourtant de faire exception pour les lots supérieurs, se recommandant pour la finesse et la nature qui se sont maintenus aux cours précédents.

La seconde séance a été plus animée, partant les cours se sont un peu raffermis.

Le stock Montevideo mis en vente comportait un très beau choix, réparti dans les deux catalogues; malgré cela cette provenance n'a pu attirer l'attention des acheteurs.

Il a été écoulé pendant cette quinzaine : 1.772 balles Buenos-Ayres; 107 balles Montevideo; 5 balles Rio-Janeiro.

Stock ce jour : 5.375 balles Buenos-Ayres et 2.052 balles Montevideo. Ensemble 7.427 balles Plata, et 1.056 balles diverses provenances.

Contre 4.752 balles Buenos-Ayres, 90 balles Montevideo, ensemble 4.842 balles Plata, et 3.348 balles diverses provenances, l'an dernier à pareille époque.

Marseille, 21 mars.— Comme chiffre d'affaires, la quinzaine écoulée ressemble à la précédente. Il en est de même des cours qui n'ont point varié.

La vente publique, qui a eu lieu les journées du 18 et du 19 courant, n'a pas réussi, puisque sur 2.500 balles offertes, à peine 150 balles, soldes de parties, ont été adjugées.

Les arrivages ont eu une plus grande importance. Notre stock s'est renforcé d'environ 1.000 balles de Géorgie et de 500 balles d'Australie arrivées par *Melbourne*.

Les renseignements divers que nous recevons ne nous font pas prévoir que la situation de l'article doive être modifiée dans un avenir prochain. Cette situation est du reste la même sur tous les marchés.

Ventes de la quinzaine 2.300 balles environ.

Une vente publique d'environ 4.500 balles peaux de mouton de la Plata, aura lieu à Bordeaux, le mercredi 2 avril prochain et jours suivants, s'il y a lieu, dans la salle des ventes des docks à Baccalan.

DÉPOT D'ÉCHANTILLONS

M. Jules MORIN, maître teinturier, à Elbeuf, a déposé, le 19 mars courant, au secrétariat des Prud'hommes, sous le n° 773, un paquet renfermant quatre échantillons de blanc pur, obtenu par un procédé spécial sur laines, blousses, chiffons, fils peignés, dont il se réserve la propriété pendant dix ans.

Nota. — Ce blanc résiste aux opérations du feutrage.

Le Gérant : H. SAINT-DENIS

Digitized by Google

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

Le 5 avril 1884, à une heure, il sera procédé au Tribunal de commerce, à Paris, dans la salle du conseil de préfecture, par le préfet de la Seine et de deux conseillers municipaux, en présence du receveur municipal et en séance publique, à l'adjudication au rabais sur soumissions cachetées, en un lot de la fourniture de vareuses et de pantalons d'un modèle déterminé, pour l'habillement des bataillons scolaires de la ville de Paris, dans la limite maxima de 10.000 vareuses et 10.000 pantalons. Pour plus de renseignements s'adresser au 4e bureau de la direction de l'enseignement de la Seine.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan. Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims. Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A CÉDER un vaste établissement industriel parfaitement situé et en pleine activité.

Cet établissement se compose de :

Dix-huit mille broches renvideurs en laine ;
Six cents métiers à tisser,
Machines à vapeur et tous les accessoires;
Trois hectares de terrain;
Maison d'habitation, jardin, etc.

Facilités de paiement moyennant garantie.

Au besoin le vendeur resterait associé ou commanditaire.

S'adresser à M. Clément DUPIRE, à Roubaix (Nord). 30 x 84

DRAPERIES

Un agent de nouveautés anglaises, domicilié à Francfort-sur-Mein, désire se charger encore de la représentation d'une maison importante d'Elbeuf.— Il est en relations avec les meilleurs marchands-tailleurs de toute l'Allemagne, et il les visite chaque saison. Adresser offres sous initiale K. 1887 à Rudoll Mosse, Francfort-sur-Mein.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE

connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.

S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque, 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.

S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE chez MM. RUWETTE et ORBAN *constructeurs-mécaniciens, commissionnaires en machines* de tous genres, à Verviers (Belgique) :

Assortiments de filature, mull-jenny, renvideurs, retordeuses Burtis, Sykes et autres, laineuses simples et doubles, tondeuses, brosseuses, rames, rameuse, presse hydraulique, machines à vapeur fixes, demi-fixes et locomobiles de toutes forces et de tous systèmes; courroies, cartons de presse et toutes espèces de machines et articles industriels et agricoles, neufs et d'occasion. 30M.84

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction Scott, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. Très bas prix. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester ; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.

S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à Verviers **A. Z.** poste restante.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale, BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE. — Maison fondée en 1852. — ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mecaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

SOCIÉTÉ ANONYME VERVIÉTOISE

POUR LA

CONSTRUCTION DE MACHINES

VERVIERS (Belgique)

DIRECTEUR-GÉRANT G. NOUGUIER

Spécialité de machines pour le **lavage automatique**, le **cardage** et la **filature de laine cardée** et **peignée** et pour les **manufactures de draps**.

CHAUDIÈRES. — **MACHINES A VAPEUR** *de toutes puissances.*

MACHINES-OUTILS, POMPES, etc.

Entreprise à forfait pour l'installation complète d'établissements pour la FILATURE DE LA LAINE *et la* FABRICATION DU DRAP, *livrables mis en train et avec le personnel dirigeant.*

Adresse télégraphique: NOUGUIER, Verviers (BELGIQUE).

IMPORTATION & EXPORTATION

DE

DÉCHETS DE LAINE

En tous Genres

ANCNE MON BOUJIARD & GRUBBEN

GUILLAUME GRUBBEN, SEUR

ELBEUF

DÉGRAISSAGE, ÉPAILLAGE, TEINTURE ET EFFILOCHAGE

Woollen Wastes, shoddies & flocks of all Kinds

AGENTS WANTED.

Woll-Abgaenge in allen Sorten

AGENTEN GEFRAGT

Digitized by Google

11e ANNÉE No 7 15 AVRIL 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 97.— Modifications apportées à l'opération du foulage, 98.— Disposition des cylindres lamineurs dans les métiers à filer, 98.— Extraction mécanique des graterons, 98.— Apprêt des chaînes et des tissus, 98.— Couverture des cylindres de filature, 98.— Le dévidoir Olivier. 99.— Du dégraissage des pièces, 100. — Une curieuse observation dans la teinture en pièce, 100. — De la composition des tissus, 101.— Montage : Genres été et demi-saison, 102.— La crise industrielle, 103.— Consulat de France au Caire, 104.— Le commerce au Tonkin, 104.— L'industrie lainière à Victoria, 104.— Exposition internationale d'hygiène à Londres en 1884, 105. — Chambre de commerce de Verviers, 105.— La fraude des produits français à l'étranger, 106.— Nouveaux brevets, 107.— Renseignements commerciaux, 108. — Revue des marchés, 108. — Adjudications administratives, 109.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 avril 1884.

La situation reste la même sur notre place, mais grâce aux magnifiques apparences de la récolte, à l'heureux dénouement des affaires au Tonkin et à la tranquilité des esprits en Europe, il y a lieu de compter sur une reprise qui, d'ailleurs s'est déjà manifestée dans plusieurs centres de fabrication, notamment à Roubaix.

On écrit de Sedan au *Courrier* :

Les affaires ici sont très calmes, on ne voit pas d'acheteurs ou très peu, et encore n'achètent-ils rien, si ce n'est des soldes ou quelques pièces avariées.

La position est des plus tendues pour tout le monde, ouvriers et patrons; une grande usine « l'Espérance » à un écart de Sedan, qui a toujours bien marché, fait chômer ses ouvriers, qui commencent à sept heures et finissent à quatre heures, ce qui fait une différence de quatre heures en moins de travail.

Beaucoup de façonniers de la place ont renvoyé une partie de leurs tondeurs et laineurs, le peu qu'ils emploient ne fait pas journée complète.

Reims, paraît-il, n'est pas plus favorisé, un des apprêteurs de cette place a renvoyé jusqu'à nouvel ordre un tiers de ses ouvriers, et ne fait faire que 8 heures à ceux qu'il occupe.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de mars dernier 76.905 kil. de draperies et 326.132 kil. de laine. Pendant le mois correspondant de 1883, les expéditions avaient été de 81.058 kil. de draperies et 300.784 kil. de laines.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de mars, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1883.

	Laine peignée		Laine filée	
MARS	1883	1884	1883	1884
Reims . .	541.756	767.795	48.237	50.284
Roubaix . .	1.343.737	1.601.270	206.135	208.608
Tourcoing .	1.166.952	1.178.083	173.755	208.755
Amiens . .	170.027	115.053	23.082	61.441
Fourmies .	180.841	148.991	264.905	283.532
Totaux .	5.403.313	3.832.142	716.114	812.620

Les importations de laines en France, pendant les deux premiers mois de cette année, ont été relativement considérables, elles sont représentées par 54.049.000 francs, et n'avaient atteint que 33.778.000 fr. l'an dernier. Les tissus de laine importés ont perdu 2.861.000 fr., et les filés de laine 242.000 francs sur la période correspondante de 1883.

A l'exportation, les laines n'ont obtenu que 9.522.000 francs contre 11.657.000 francs l'an dernier. Les tissus de laine laissent énormément à désirer, car ils ont perdu 21.861.000 fr. sur les 60.776.000 francs qu'ils avaient atteint en 1883. Les fils de laine n'ont perdu que 85.000 francs sur 3.441.000 francs, chiffre obtenu pendant deux premiers mois de l'année dernière.

L'activité continue dans les fabriques anglaises, surtout à Leicester pour la bonneterie, les draps, les lainages d'hiver et les fils de laine à des prix satisfaisants.

A Leeds et Huddersfield, il s'est fait beaucoup d'affaires en draperies et en lainages pour dames.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

Modifications apportées à l'opération du FOULAGE

Par M. Barette fils.

Il arrive fréquemment que les draps se plissent longitudinalement sous l'action des fouleuses et que ces rayures, résultant de défauts de fabrication, ne peuvent disparaître. Pour y obvier, M. Barette fils propose de replier la pièce sur la longueur et de coudre les deux lisières exactement superposées; l'air, emprisonné à l'intérieur du drap, forme matelas, gonfle l'étoffe et empêche les plissements du tissu. Pour effectuer rapidement la couture des lisières, l'emploi de la machine à coudre s'offre naturellement à l'esprit. Toutefois les machines en usage ne sont pas construites pour d'aussi grandes surfaces. M. Barette adapte à ces appareils une toile sans fin tournant sur deux rouleaux, dont l'un porte une roue à rochet que commande un excentrique monté sur l'arbre de la machine. Grâce au dispositif indiqué, le drap, préalablement doublé sur la longueur, se présente d'un mouvement continu à l'aiguille couseuse.

Si l'on a affaire à des draps déjà plissés par un foulage antérieur, il devient possible d'y remédier en cousant les deux lisières en biais, c'est-à-dire en faisant chevaucher ou avancer une lisière sur l'autre, avant de repasser la pièce dans la fouleuse.

DISPOSITION DES CYLINDRES LAMINEURS dans les métiers à filer

Par M. Mehl.

Les cylindres lamineurs des métiers à filer, renvideurs ou continus, sont habituellement disposés en ligne droite, c'est-à-dire que les contacts suivant lesquels se meuvent les brins se trouvent sur une ligne droite, horizontale ou inclinée.

M. Mehl dispose, au contraire, les lamineurs suivant une ligne brisée : les brins filamenteux enveloppent davantage les cannelés intermédiaires; les cylindres de pression du premier rang peuvent être avancés vers les broches, de manière à ce que la torsion monte jusqu'à la sortie des cylindres étireurs et, donnant à la mèche la cohésion nécessaire, empêche la rupture de la préparation entre le premier rang et les broches. Enfin le système permet de placer les cylindres de pression de tous les rangs, perpendiculairement sur les cylindres cannelés, et il en résulte que ces rouleaux, tournant librement, n'exercent pas de frottements nuisibles contre les coulisseaux qui leur servent de supports.

EXTRACTION MÉCANIQUE DES GRATERONS

Par M. Julien.

L'égrateronnage ou échardonnage des peaux de mouton s'effectue assez facilement, parce que la peau de l'animal offre un soutien aux brins de laine, un point d'appui ou plutôt de résistance aux chocs destinés à détacher les matières étrangères. Il n'en est pas de même du traitement des laines tondues. Pour se rapprocher des conditions ci-dessus, M. Julien pratique l'échardonnage sur les flocons de laine avant ou après lavage, secs ou humides, préalablement réunis sous forme de rubans étirés ou tordus. La masse fibreuse est soumise, soit pendant que la torsion s'opère, soit après, à l'action d'un frottement quelconque, d'une ou de plusieurs lames, d'un ou plusieurs jets d'eau, ou bien à l'effet combiné de ces divers moyens mécaniques. Dans certains cas, il est utile, pour compléter l'effet, de détordre le ruban et de le tordre à nouveau en sens inverse; les fibres qui auraient échappé au premier échardonnage, se trouvent alors atteintes et débarrassées de graterons.

Apprêt des CHAINES et des TISSUS

Par M. Chaudet.

M. Chaudet remplace, dans l'encollage des chaînes, les savons ordinaires, suifs, graisses ou huiles, par des savonules riciniques à base de potasse ou de soude; les sels métalliques et terreux, par des sulfites neutres de potasse ou de soude; cette substitution a pour objet d'éviter la formation, par double décomposition, de savons insolubles donnant aux fils et aux tissus un toucher sec et dur.

Les sulfites neutres de soude ou de potasse blanchissent par réduction les fécules et farines et empêchent toute fermentation. En outre, les sulfites et les savonules riciniques de potasse, étant hygrométriques, conservent aux étoffes le moelleux convenable.

Le « lissage » des laines peignées avant la filature est grandement facilité par l'emploi des mêmes savonules riciniques de soude ou de potasse; le peigné traité dans ces conditions acquiert un glacé qui améliore l'aspect du fil.

Couverture des CYLINDRES DE FILATURE

Par MM. Rochatte et Baur père.

MM. Rochatte et Baur père se sont proposé de remplacer la garniture en drap par une couverture plus élastique.

Un premier procédé consiste à substituer au

Digitized by Google

drap un tube en caoutchouc plus ou moins vulcanisé; ce caoutchouc est rehaussé d'un vernis et recouvert par un cuir également verni du côté de la chair. Le vernis s'oppose à l'imbibition de l'huile et de graissage qui altérerait le caoutchouc.

Une seconde méthode repose sur l'emploi d'une couche ou enduit de caoutchouc ordinaire, puis d'une couche superposée de caoutchouc rouge, de qualité spéciale; ce caoutchouc rouge, poli comme une glace, très léger, ne durcit pas au travail. Dans le dernier cas, on supprime le cuir aussi bien que le drap.

LE DÉVIDOIR OLIVIER

Nous avons parlé déjà de cet ourdissoir; voici un rapport fait par M. Ed. Simon, à la Société d'encouragement pour l'industrie nationale, au nom du comité des arts textiles, sur cet appareil :

Messieurs, lorsque dans les opérations de la filature, du tissage, des apprêts des étoffes, il est nécessaire d'enrouler ou de dérouler un groupe de fil parallèles, une bande de tissu de longueur quelconque, l'un des modes d'entraînement les plus usités consiste dans la superposition de deux cylindres tangents, l'un servant de moteur, l'autre entraîné par son contact avec le premier. Le développement de celui-ci est, en effet constant, quel que soit le diamètre du cylindre commandé, diamètre variable avec le nombre des couches superposées ou déroulées.

On pourrait citer, à titre d'exemples, les rouleaux des batteurs à coton, les tambours des cardes à laine, les machines à réunir les rubans de préparation, les bobines des défeutreurs dans l'industrie de la laine peignée, des régulateurs de métiers à tisser, les cylindres des calandres, etc.

Certains appareils à dévider sont construits sur la même donnée, c'est-à-dire que l'asple, au lieu d'être actionné directement à la main, se trouve commandé par la friction d'un galet axial sur une poulie d'entraînement.

Ces éprouvettes présentent, toutefois, le désavantage d'enregistrer un nombre de circonvolutions de longueurs constamment variables, parce que le diamètre de l'échevette se trouve allongé, à chaque tour, de deux fois la section du fil. En d'autres termes, plus un fil est gros, plus s'accroît la longueur de l'échevette prise pour type et plus se trouve faussé le rapport entre la longueur et le poids qui détermine le numéro du fil.

Témoin, dans la fabrique de draperies de son père, des inconvénients qui résultent d'un mode d'échantillonnage aussi imparfait et qui se traduisent pratiquement par des irrégularités de tissage, des contestations entre filateurs et tisseurs, M. L. Olivier s'est demandé pourquoi, au lieu d'inscrire le nombre de tours d'une échevette de diamètre variable, on ne tiendrait pas compte uniquement du nombre de révolutions du tambour d'entraînement dont la circonférence est immuable.

Tel est le principe du dévidoir qui vous a été soumis une première fois à l'état d'ébauche, en dernier lieu sous la forme d'un appareil mécanique de construction assez soignée pour en justifier l'usage dans des essais précis, assez rustique pour en confier le maniement au personnel ouvrier chargé de l'échantillonnage.

D'ordinaire, le numérotage de la laine cardée porte sur une moyenne de cinq fils. M. Olivier dispose cinq bobines, prises au hasard dans la partie à titrer, sur autant de broches convenablement espacées et inclinées en avant du dévidoir. Cet appareil est constitué par deux tambours cylindriques en métal, situés horizontalement et superposés dans des conditions telles que le centre du cylindre supérieur se trouve un peu en arrière du centre du tambour inférieur.

Le but de ce déport est d'assurer l'enroulement sans glissement et sans traction anormale. Les cinq fils, maintenus à des intervalles égaux par des guides que porte une tringle transversale à mouvement lent de va-et-vient, enveloppent le cylindre inférieur sur partie de sa circonférence et se bouclent sur le tambour supérieur, autour de vis noyées dans la surface métallique.

En actionnant une manivelle clavetée à l'une des extrémités de l'arbre du tambour inférieur; l'ouvrière entraîne le cylindre supérieur sur lequel les fils se juxtaposent sans se confondre. Le même arbre commande simultanément :

1° La tringle guide-fils, par l'intermédiaire d'un excentrique et de leviers;

2° Un compteur de tours mû par engrenages.

L'axe du cylindre dévideur s'élève verticalement dans des supports latéraux à mesure que le fil s'enroule. La vitesse de rotation de ce tambour se ralentit proportionnellement à l'épaisseur du fil enroulé, tandis que la rotation du cylindre d'entraînement ne subit aucune variation. La longueur du fil dévidé est donc égale au chemin parcouru par un point quelconque de la surface de l'entraîneur. Le compteur enregistre le développement constant de ce dernier, multiplié par le nombre de tours, et la superposition des couches sur le tambour supérieur n'a plus pour effet de modifier la longueur de l'échevette, comme avec les autres dévidoirs.

Les numérotages des fils varient avec les centres de production, et nous n'avons pas à revenir aujourd'hui sur les inconvénients de ces usages surannés. M. Olivier a tourné la difficulté en adoptant pour le compteur des divisions de 100 mètres, doublement indiquées à l'ouvrière par des chiffres inscrits sur le cadran et par le choc d'un marteau sur un timbre, chaque fois qu'une division est atteinte.

Il n'est pas inutile d'ajouter que le tambour

Digitized by Google

supérieur porte un secteur mobile se rabattant à l'intérieur pour permettre l'enlèvement des écheveaux terminés.

Au dévidoir proprement dit se trouvent annexés deux petits appareils destinés à prémunir l'ouvrière contre une tendance assez naturelle à accélérer la vitesse. Dans le cas d'un dévidage trop rapide, les fils croisés sur les bobines sont soumis à des tractions saccadées qui causent de fréquentes ruptures. Les appareils de contrôle, commandés à l'aide d'une corde sans fin qu'entraîne l'arbre de la manivelle, se composent : l'un, d'un petit cylindre à couleurs alternées, bleu et rouge; l'autre d'un timbre et d'un tourniquet armé de boules métalliques.

Lorsque le nombre de tours du dévidoir excède la vitesse normale, les couleurs se confondent et la surface du cylindre prend la teinte lie de vin. D'autre part, les boules du tourniquet s'écartent en vertu de la force centrifuge et frappent le timbre. L'avertissement s'adresse donc à la fois à la vue et à l'ouïe. Ces appareils sont ingénieux, mais évidemment accessoires.

Le principe du dévidoir de M. Louis Olivier n'est pas seulement applicable à l'essai des fils de laine cardée ou peignée. En modifiant, suivant la nature et l'état des produits, les supports des écheveaux, bobines ou fusées à tirer, il serait facile d'en généraliser l'usage.

Nous avons pu, grâce à l'obligeance de M. Persoz, directeur de la condition publique des soies et laines de Paris, vérifier l'exactitude de l'instrument pour le numérotage des fils de bourre de soie.

Votre comité des arts mécaniques vous propose, messieurs, de remercier M. L. Olivier pour sa très intéressante communication et de voter l'insertion au « bulletin » du présent rapport avec le dessin de l'appareil qui vous a été présenté.

Edouard Simon, *rapporteur*.

DU DÉGRAISSAGE DES PIÈCES
(Suite).

Pas de déperdition, donc calculs faciles pour le montage; longueur et largeur faciles à déterminer aussi bien que le poids du mètre en magasin, donc économie sur le prix de revient que nous avons établi dans notre précédent article.

Le fabricant, par ce procédé, peut produire des étoffes similaires aux articles fabriqués par ses concurrents avec des fils dégraissés. En effet, la pièce de 40 mètres pesant 37 k. 800 gr. coûtera pour le dégraissage 2 fr. 25, tandis que 37 k^os 800 gr. de fil coûteront, à raison de 0 fr. 20 c. le kilog., 7 fr. 56 c.; soit de ce chef seulement, encore une économie de 5 fr. 31 c. par pièce.

Voilà, certes un progrès, et si je reprends mon point de départ, 37 k. 800 de fil gras me donneront 40 mètres au lieu de 37 m. 50, et j'aurais obtenu des nuances plus vives, une étoffe plus souple et plus garnie.

Avec ce système, je peux encore, dans certains cas, je dirai même souvent, avec un beau tissage, j'économise le foulage ou au moins une forte partie, je pourrai également économiser le lainage et obtenir une étoffe superbe avec un simple tour sur la tondeuse.

Le dégraissage et le foulage se faisant généralement sur des rivières d'eau douce, nous ne nous étendrons pas sur les autres perfectionnements de M. Dudouis, tels que procédés pour l'extraction des huiles restées dans le bain dégraisseur, la fabrication de savons de première qualité avec ces mêmes huiles, et même l'extraction des soudes et potasses ayant servi de base pour les dits bains. Ces perfectionnements n'ont d'intérêt pour nous que par ce qu'ils permettront d'abaisser les prix de dégraissage et foulage. Nous désirons absolument rester dans la critique des procédés anciens et indiquer les remèdes et perfectionnements que nos recherches nous ont fait découvrir.

Si toutes les bourses ne sont pas accessibles aux procédés nouveaux de M. Dudouis, nous prétendons qu'il est temps de supprimer la terre à foulon et d'employer après un lavage préalable les lessives ou bains alcalins pour le dégraissage des draps.

Sans une transformation complète et l'organisation d'un matériel aussi perfectionné, il y a certes à la portée de tous les foulonniers de notables proprès à réaliser. X. . .

UNE CURIEUSE OBSERVATION
DANS LA TEINTURE EN PIÈCE

La *Deutsche Wollen Gewerbe* relate le fait suivant :

Une maison allemande qui s'occupe presque exclusivement de la fabrication et de la teinture des draps pour l'armée avait reçu de nombreuses plaintes sur la teinture des draps écarlates, dont la couleur était tellement nuageuse que, dans bien des cas, la livraison ne pouvait en être faite. Les autorités avaient exigé l'emploi de la cochenille pour cette teinture, et l'emploi de cette substance est tellement connu et si simple que les fabricants ne pouvaient penser que la teinture fût cause de ce défaut.

Les propriétaires de l'usine, étant en même temps fabricants de draps et teinturiers, prirent toutes les mesures utiles pour obtenir une nuance uniforme et nette, ne faisant teindre à la fois que de forts paquets de 100 à 130 pièces. Il organisèrent leur tissage de façon que les teinturiers eussent constamment du travail. Les draps furent carbonisés en pièce et lavés, afin d'enlever jusqu'à la moindre particule d'impureté, enfin passés dans un bain de son.

Malgré tous ces soins, les taches nuageuses se retrouvaient toujours, et, poussés à bout, les industriels en question avaient pris le parti de

Digitized by Google

faire teindre les draps dans une teinturerie voisine. Mais, avant d'en arriver là, ils firent analyser leur eau qui fut reconnue parfaitement propre pour la teinture, étant tirée d'un puits qui avait été percé à travers une couche d'alluvion tertiaire jusqu'à la roche volitique.

Il examinèrent ensuite leur vapeur, et reconnurent que là était la cause de tout le mal.

L'eau ayant été mêlée avec du chlorure d'étain et chauffée graduellement à 99d Celsius, il se forma sur la surface une couche de graisse d'un gris noirâtre, que l'on put enlever avec une spatule en verre. L'eau, traitée ensuite avec une solution de stannate de soude, de chaux et d'eau, fit apparaître de suite les caractères de l'indigo en dissolution.

En continuant les investigations, on ne tarda pas à reconnaître la cause de ce fait.

Trois chaudières reliées entre elles étaient alimentées avec l'eau d'un puits qui la recevait d'un canal dérivant d'une rivière sur laquelle était placée la blanchisserie des laines. Un peu plus bas était placé l'atelier du mécanicien, et tout près se trouvait une écluse généralement fermée aux heures des repas. Par suite, l'eau ne pouvait pas toujours suivre son cours habituel, et peu à peu s'était ouvert un chemin jusqu'au canal de la teinturerie, où se trouvait l'eau d'écoulement ayant lavé 5.000 kil. de laines, pour la plupart d'un bleu foncé.

Cet état de choses avait naturellement une influence sur l'eau du puits qui alimentait les chaudières, et par suite l'eau fournie aux teinturiers se trouvait être impropre à la teinture des nuances claires.

La cause du mal trouvée, y remédier n'était pas difficile, et l'usine produit actuellement des nuances sans défauts.

N'est-il pas possible que les inconvénients qu'éprouvent parfois nos teinturiers proviennent aussi de la qualité de vapeur dont on se sert pour le chauffage, et qui, paraît-il, a plus d'importance qu'on ne le croit généralement ?

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

Découpures ou articulés

On appelle découpure ou articulation, l'espace creux qui se produit entre deux duites ou deux fils qu'une cause quelconque empêche de s'approcher autant que le font les duites ou fils voisins.

Dans les tissus simples, cette découpure se fait en travers lorsqu'on lève sur une duite tous les fils qui étaient restés baissés sur la duite précédente, et cette découpure sera d'autant plus marquée, que les fils levant ou baissant l'un près de l'autre, seront en moins grand nombre; d'où il suit que la découpure la plus accentuée sera celle qui se produira entre les deux duites d'un sergé de deux ajoutées à un tissu.

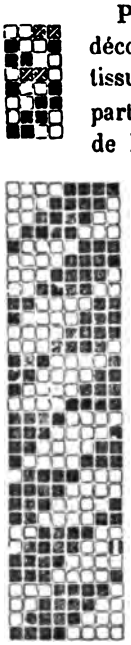
C'est pour la même raison que les cannelés de chaîne donnent des découpures en travers au changement de levée des fils de la chaîne ce qui produit de petites cannelures en travers d'où leur vient leur nom.

Pour obtenir les découpures sur tous les autres tissus où l'on lève la moitié des fils sur chaque duite, telles que les diagonales, il suffira d'interrompre l'ordre des levées et de ne faire celles-ci que sur les fils qui sont restés baissés sur la duite après laquelle on veut obtenir la découpure.

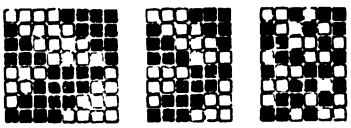
Prenons pour exemple qu'on veuille produire une articulation de quatre en quatre duites sur une diagonale de quatre, il faudra que la 5e duite lève tous les fils restés sous la 4e; que la 9e duite lève tous les fils restés sous la 8e et continuer ainsi de quatre en quatre duites jusqu'à ce que la dernière lève tous les fils restés baissés sous la première, ce qui donne quatre découpures pour le raccord.

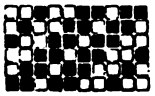
Si la découpure sur ce même tissu eut été de trois en trois duites, un seul raccord aurait paru suffir, puisque la 3e duite lève précisément tous les fils restés baissés sur la première; mais en examinant le tissu obtenu ci-dessous et et se rappelant les règles que nous avons posées pour le passage des fils de chaîne à l'envers, on peut voir que le 1er et le 4e fils passent sous le 2e et le 3e et que ce ne sera plus un tissu simple.

Pour obtenir le raccord avec deux découpures seulement de ce même tissu, il suffit de mettre la seconde partie du tissu dans l'ordre inverse de la diagonale.



Ce que nous venons de dire de la diagonale de quatre s'applique à toute espèce de diagonale levant la moitié des fils de chaîne sur chaque duite.





Sauf ce qui a trait aux raccords par une découpure ou des fils de chaîne passent à l'envers, ce qui n'a pas toujours lieu. Par exemple dans

Digitized by Google

le tissu ci-dessus, où la découpure se produit entre la première et la dernière duite et où cependant aucun fil ne passe à l'envers.

F. Houte
Professeur de tissage à Elbeuf

(*à suivre*)

MONTAGE.—*Genres Eté et demi-saison*

—

— 587 —

Désignation des fils :

A, intermédiaire, au titre de 16.200 mèt. au kil.
B, foncé, au titre de 16.200 mètres au kil.
C, clair, au titre de 16.200 mètres au kil.
D, très foncé, au titre de 16.200 mètres au kil.
E, nuance vive, au titre de 16.200 mètres au k.
F, nuance vive, au titre de 16.200 mètres au k.

Tissage :
1 clair *C*
1 foncé *D*
——
2 duites.

Tissu de fond

Bas

Ourdissage:
3 intermédiaires *A*
3 foncés *B*
3 intermédiaires *A*
2 foncés *B*
1 fil *E*
3 intermédiaires *A*
3 foncés *B*
3 intermédiaires *A*
2 foncés *B**
1 fil *F**
——
24 fils.

Il entre 250 duites.

Bandes de 15 foncés *B*, remplaçant les fils indiqués * sur l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 3,700.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Rôt : 71 broches 2|3 au décimètre.

Il faut 6 lames.

Passage des fils : 3 par brochée.

Faire correspondre les fils *A D* sur les lignes indiquées.

Retrait : 15 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fils gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

588

Désignation des fils :

A, retors, peigné foncé, au titre de 28.000 m.
B, soie organsin au 200.000 m., nuance vive.
C, comme *B*, autre nuance vive,
D, foncé filé au titre de 16.200 mètres.

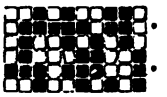
Nombre de fils à la chaîne : 5.600.

Largeur sur le métier : 1 mètre 66.

Tissu pour le Jacquard

Bas

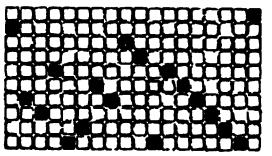
Tissu pour 10 lames combinées



Bas

Tissage :
1 foncé *A*
1 foncé *D*
1 foncé *A*
—
3 duites.

Figurage de la lame



Côté de la Chasse

Ourdissage
3 foncés *A*
1 fil *B*
17 foncés *A*
1 fil *C*
14 foncés *A*
—
36 fils

Il faut 10 lames comb.
Rot 75 broches au déc.
Passage des fils dans le rot : une brochée à 4 et une à 5 fils.
Il entre 360 duites au décimètre.

Faire correspondre les fils *B*, *C* et duites *D* sur les lignes indiquées

Retrait : 5 0|0 pour employer 450 gram. de fil dégraissé par mètre.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

— 589 —

Désignation des fils :

A, interméd., au titre de 5.400 mètres au kil.
B, foncé au titre de 5.400 mètres au kil.
C, retors au 5.400 mètres, clair et nuance vive.
D, retors au 5.400 mètres, foncé et nuance vive.
Nombre de fils à la chaîne: 1.500.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Ourdissage :
1 retors *D*
1 retors *C*
6 { 1 interméd. *A*
{ 1 retors *C*
——
8 fils.

Tissu de fond

Bas

Rôt : 43 broches 2|5 au décimètre.

Passage des fils : 2 par brochée.

Il entre 90 duites au décimètre.

Digitized by Google

Tissage uni foncé, *D*.

Retrait au foulage : 12 0[0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt brut.

Poids de fil par mètre d'étoffe finie : 700 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

LA CRISE INDUSTRIELLE

La déposition la plus importante entendue jusqu'à ce jour par la commission d'enquête, est certainement celle de M. Dietz-Monnin, président de la chambre de commerce de Paris, accompagné de MM. Poirrier et Marcilhacy, délégués de la même chambre.

Cette déposition, exempte de toutes les exagérations relevées jusqu'à ce jour dans la plupart des déclarations faites par les syndicats ouvriers, donne les véritables causes de la crise qui sévit en ce moment sur l'industrie parisienne, et nous nous faisons un devoir de faire connaître à nos lecteurs le rapport complet de M. Dietz-Monnin.

La chambre de commerce de Paris ne saurait admettre que la situation actuelle de l'industrie puisse être exactement présentée sous l'aspect d'une crise; il y a malaise, il est vrai, mais il ne se limite pas à la France, et la chambre de commerce a eu l'occasion de l'affirmer dans un précédent rapport.

La situation, y est-il dit, n'est pas entièrement satisfaisante.

Il y a un arrêt relatif. Or, l'arrêt dans le développement industriel d'une nation comme dans celui d'un établissement privé ne constitue pas un péril, mais c'est un avertissement qui appelle des mesures promptes et énergiques.

La chambre de commerce voit dans l'état actuel un malaise; mais elle constate une exagération regrettable dans l'ensemble des dépositions produites à l'enquête parlementaire. Par un sentiment très naturel et très humain, chacun expose ses souffrances et ses griefs à un point de vue exclusif, ainsi que l'a démontré déjà l'enquête sur les tarifs de douane, où les déposants se sont trop préoccupés peut-être de faire valoir leurs intérêts personnels.

Certaines dépositions, par leur retentissement au delà de nos frontières, sont de nature à produire des effets funestes pour notre industrie en détournant les acheteurs d'un marché dont les producteurs font eux-mêmes aveu d'infériorité à l'égard de la concurrence étrangère.

Outre le développement général incontestable de la production depuis quelques années, les dernières expositions démontrent fort heureusement que telle n'est pas la vérité, et que notre industrie possède en elle-même des forces assez vives pour tenir le rang qui lui appartient et pour vaincre le malaise dont elle souffre.

Un ralentissement des affaires atteint aussi les autres nations et il a des causes générales. Ce sont les dépenses improductives résultant de la paix armée, l'excès de production par le développement parallèle de l'industrie dans tous les pays; la propension des affaires aléatoires, à la spéculation et au jeu; la concurrence entre les produits de tous les points du globe, grâce à la rapidité des communications et à la facilité des transports.

En ce qui concerne la France, les causes particulières du malaise de son industrie doivent être attribuées surtout : aux mauvaises récoltes et au phylloxera; aux charges considérables résultant de la guerre; à la réfection de nos moyens de défense; à l'extension excessive des travaux publics de toute sorte; à de nombreuses entreprises commencées n'ayant pas été achevées; à la crise des valeurs mobilières dont les effets continuent à se faire sentir, principalement dans les industries de luxe; au maintien de certains impôts établis à titre provisoire après la guerre, et dont on n'a pu encore obtenir le dégrèvement par suite de la progression constante des dépenses du budget. Cet accroissement des dépenses inquiète le crédit.

A côté des causes générales, il en est d'autres qui sont plus spéciales à l'industrie parisienne. Telles sont : l'exagération des constructions et les spéculations immobilières, d'où une augmentation subite des terrains, du prix de la main-d'œuvre et des matériaux de toute sorte, et la concentration à Paris d'un grand nombre d'ouvriers de l'agriculture et aujourd'hui inoccupés; l'introduction sur le marché de Paris de matériaux ouvrés venant de l'étranger et qu'il est difficile d'établir sur place avec les salaires inscrits à la série de la ville de Paris.

Les causes de l'état actuel ainsi établies à grands traits, il reste à déterminer les remèdes qu'il comporte.

C'est avant tout une rigoureuse économie dans les dépenses publiques, même les plus nécessaires; l'ajournement de toute nouvelle entreprise qui ne serait pas immédiatement productive, et l'affectation des ressources aux travaux en cours les plus utiles au commerce, à l'industrie et à l'agriculture.

La stabilité gouvernementale, ainsi que la constance d'un régime économique libéral sont les conditions indispensables au relèvement de la confiance et du crédit.

Les lois d'économie politique devraient prendre le pas sur les débats de politique pure afin d'activer les solutions impatiemment attendues par le commerce et l'industrie, notamment en ce qui touche à la législation des sociétés, des faillites, des marchés à terme, etc.

Des mesures devraient être prises pour assurer la protection de nos marques de fabriques et de provenance.

Il importerait, afin de remettre en honneur

Digitized by Google

le travail manuel, de développer l'enseignement commercial et industriel et d'encourager les institutions créées dans ce but par l'initiative privée.

Au point de vue parisien, la chambre de commerce doit se faire l'écho des vœux unanimes en faveur de plusieurs mesures qui contribueraient au développement des affaires. Ce sont : la création d'une bourse de marchandises, à Paris, afin de faciliter et de multiplier les transactions : l'amélioration des voies navigables du Nord, de la Seine et de l'achèvement du bassin de la Villette en vue de réduire pour l'industrie le prix de transport des matières premières; la libre introduction des viandes salées d'Amérique, comme élément d'une alimentation à bon marché; pour certaines industries, le renouvellement de l'outillage.

En résumé, si l'industrie française éprouve un malaise en certaines de ses branches, la chambre de commerce y voit un effet inévitable de la transformation économique résultant du développement de la concurrence internationale.

CONSULAT DE FRANCE AU CAIRE

M. le consul de France au Caire vient de prendre des mesures dans le but d'utiliser les nombreuses communications qui lui sont adressées, sous forme de prospectus, d'avis et de renseignements destinés au public, soit par les chambres de commerce de la métropole, soit par de grandes maisons de commerce françaises.

Les communications de ce genre sont classées dans une série de dossiers correspondant à chaque branche de commerce, et la collection en est mise dans une salle de la chancellerie du consulat, à la disposition du public.

Les négociants du Caire sont admis, sans distinction de nationalité, à prendre connaissance de ces dossiers; en outre, chacun est autorisé à emporter un exemplaire des documents qui l'intéressent particulièrement et qu'il trouve au moins en double dans le dossier.

LE COMMERCE AU TONKIN

L'amiral Courbet a adressé au ministre de la marine une lettre qui contient d'intéressants détails sur le commerce au Tonkin. Voici les passages communiqués à la presse :

Toutes les marchandises importées au Tonkin payent un droit *ad valorem* de 10 0/0. Celles qui proviennent de Saïgon n'acquittent que la moitié de ce droit. Elles n'auraient pas à supporter d'autre droit si elles étaient destinées à la consommation tonkinoise; mais si elles doivent passer au Yunnan, il est impossible de dire le montant des taxes dont elles seront frappées par les douanes que la Chine ne manquera pas de placer à la frontière.

En ce qui concerne la nature des produits pouvant trouver un écoulement facile au Tonkin, la seule indication sérieuse que nous possédions nous est fournie par l'examen du tableau des importations pendant ces dernières années. Bien que ces renseignements, fournis par une douane installée dans de très mauvaises conditions, ne soient pas un résumé fidèle du mouvement commercial, on peut cependant les accepter comme suffisamment exacts en ce qui concerne les articles de provenance européenne, parce que ces derniers, apportés par des vapeurs européens, entrent forcément dans le port d'Haï-Phong. Ce sont les suivants :

1° Cotonnades unies (blanc, rouge, bleu clair, bleu foncé ou vert).

2° Cotonnades imprimées (en moins grandes quantités que les précédentes).

3° Velours de soie unis (noir, rouge, bleu, jaune).

4° Velours de laine ou de coton.

5° Lainages communs (genre flanelle anglaise, couleurs variées).

6° Mérinos unis (couleurs variées).

7° Draps ordinaires.

8° Couvertures en laine de diverses qualités.

9° Soieries moirées, de diverses couleurs.

10° Chaussures diverses.

11° Quincaillerie.

12° Horlogerie à bon marché.

Je n'ai pas la prétention de donner une liste complète des articles qui seront demandés plus tard par le Tonkin à l'importation; je ne puis que citer ceux qui le sont actuellement. Il est hors de doute que l'aisance, développée par l'ouverture du pays au commerce et le contact de chaque jour des indigènes avec les Européens, développera chez les Tonkinois le besoin des produits de l'industrie européenne.

Mais à quelles industries faudra-t-il s'adresser pour les satisfaire ? C'est ce que l'avenir et l'expérience pourront seuls nous apprendre, et il serait au moins imprudent de vouloir, dès aujourd'hui, rien préjuger à ce sujet.

L'INDUSTRIE LAINIÈRE A VICTORIA

Le *Textile recorder* de Manchester publie sur l'industrie lainière dans la colonie de Victoria l'article suivant :

« Les fabricants d'articles de laine de Victoria sont au milieu de difficultés dont ils ne se tireront pas de sitôt. Tous les rapports sur la colonie parlent d'une dépression dans les affaires résultant d'un excès de production et déjà plusieurs manufactures ont été fermées. La cause de cette situation du commerce est facile à découvrir. Deux tarifs protecteurs ont été maintenus dans le but de favoriser la fabrication locale, et par suite une impulsion anormale a été donnée à l'érection de nouvelles manufactures et de nouveaux comptoirs, et la production générale s'est accrue. Tout cela a été fait sans qu'on ait suffisamment réfléchi

Digitized by Google

qu'il serait possible de dépasser en très peu de temps les besoins réels de la consommation locale et d'amener ainsi une concurrence ruineuse entre les fabricants, qui devait amener la chute des plus faibles. Des capitaux ont été distraits des entreprises agricoles pour l'établissement de compagnies manufacturières, ils se trouvent maintenant immobilisés et sans rémunération ou entièrement perdus. On a fréquemment soutenu qu'il est légal et souvent efficace pour un pays de protéger de nouvelles manufactures en faisant peser un lourd tarif sur les produits étrangers, jusqu'à ce que les industriels aient bien établi leurs industries et soient en état de soutenir la concurrence étrangère. M. John Stuart Mill a accordé l'appui de sa haute autorité à cette doctrine, mais elle doit être appliquée avec discrétion et ce n'a pas été le cas à Victoria. Trop de hâte a été apportée au développement de l'industrie lainière et la concurrence intérieure a amené les résultats désastreux que nous venons de rapporter.

Les avocats de la protection exhortent les manufacturiers à entrer dans le commerce d'exportation, mais les démarches faites dans cette direction n'ont pas amené des résultats encourageants. Les fabricants d'articles de laine de Melbourne ne sont pas en état de produire leurs marchandises à des chiffres aussi bas que les concurrents étrangers; c'est pourquoi ils ne peuvent espérer s'ouvrir un chemin vers les marchés étrangers. Ils se trouvent placés dans cette position malsaine d'être confinés chez eux dans un marché limité et surchargé de marchandises, pour lesquelles il n'y a pas une consommation suffisante. Les effets de la dépression des affaires à Victoria se font déjà sentir en Angleterre. La demande des machines pour l'industrie lainière, qui s'était vivement accrue, a subi un arrêt et non seulement il y a une diminution sensible dans la demande, mais il est à craindre que les constructeurs anglais trouveront dans certains cas leurs clients incapables de tenir leurs engagements. »

EXPOSITION INTERNATIONALE D'HYGIÈNE A LONDRES EN 1884

Le ministre du commerce a adressé aux préfets la circulaire suivante :

Monsieur le Préfet,

Une exposition internationale d'hygiène placée sous le patronage de la reine d'Angleterre doit s'ouvrir le 1er mai prochain, à Londres, au palais de South Kensington.

Cette exposition est divisée en deux branches principales : la première relative à l'hygiène comprenant l'alimentation, l'habillement, le logis, l'école et l'atelier; 2° relative à l'éducation, comprenant l'ameublement et le matériel des écoles primaires, techniques et artistiques.

Afin de faciliter à nos nationaux les moyens de prendre part à l'exposition dont il s'agit, j'ai institué auprès de mon ministère, sous la présidence de M. Wurtz, sénateur, une commission spéciale d'organisation, et en même temps j'ai nommé M. le Dr A. J. Martin, commissaire général de la section française.

Vous trouverez, M. le Préfet, dans le n° du *Journal officiel*, du 16 mars dernier, le compte rendu de la première séance tenue par la commission, ainsi que la nomenclature des diverses classes de produits qui seront admis à figurer à l'exposition.

Le comité exécutif a bien voulu, à la prière de l'ambassadeur de Sa Majesté Britannique à Paris, autoriser les exposants Français à transmettre leurs objets dans un délai un peu plus éloigné que celui qui avait été primitivement fixé. Les demandes d'admission seront, en conséquence, reçues jusqu'au 15 avril.

L'emplacement nécessaire est mis gratuitement à la disposition des exposants, qui auront à supporter les frais de transport, allégés des réductions de tarifs qu'il serait possible d'obtenir et les dépenses d'installation et de déménagement de leurs produits. Tous les renseignements dont ils auraient besoin leur seront fournis par le commissaire général de la section française, au ministère du commerce, boulevard St-Germain, 244.

Je vous prie, M. le Préfet, de porter aussi promptement que possible, ces dispositions à la connaissance des chambres de commerce et des chambres consultatives des arts et manufactures de votre département afin que les manufacturiers et les chefs d'atelier, qui ont introduit dans leurs établissements des appareils ou des installations destinées à sauvegarder la santé et la sécurité des ouvriers, puissent, s'ils le jugent convenable, faire figurer soit des modèles réduits, soit des plans à l'exposition de Londres.

Recevez, etc.

Le Ministre du commerce.

Ch. HÉRISSON

CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS

(Extrait du rapport trimestriel du 1er avril 1884.)

FILS DE LAINE.— Le premier trimestre de l'année a été très défavorable à l'industrie du fil cardé : non seulement les ordres ont été rares et les filatures peu occupées, mais encore les prix n'ont résisté que bien difficilement au courant qui tendait à les entraîner vers une baisse exagérée.

Les prix des matières premières qui se rattachent à cette fabrication, ne favorisaient pourtant pas cette tendance, et la situation n'en était ainsi que plus pénible pour nos producteurs.

Le mois de mars est signalé toutefois comme meilleur sous le rapport de la demande. Le

Digitized by Google

nord de la France a passé des ordres d'essai en écrus et en mélangés qui ont été suivis dans la dernière huitaine de confirmations assez importantes. L'Allemagne fait prévoir un courant d'affaires plus suivi. Les autres pays restent calmes et particulièrement l'Ecosse, notre principal débouché, nonobstant l'époque de l'année habituellement la plus active.

L'intérieur du pays traverse sa morte saison annuelle, il est aussi en retard dans la remise des ordres.

En fils peignés, la production a légèrement diminué, la saison d'hiver étant généralement plus calme sur notre place, par suite de l'emploi restreint de ce genre de fils dans les étoffes lourdes.

La température ayant été par trop douce, la la vente du peigné s'est en outre ressentie du manque d'ordres de nos clients de la ville et de l'étranger.

Depuis quelques jours des indices favorables font entrevoir une amélioration.

Les prix ont été faiblement soutenus et peu rémunérateurs.

LAINES.— La première vente publique de laine a été tenue à Anvers du 30 janvier au 7 février; elle comprenait :

8.528 balles	Buenos-Ayres	dont 5.283	balles	vendues.
4.774 —	Montevideo	— 2.911	—	—
540 —	Entre-Rios	— 462	—	—
13 842 balles		7.656 balles vendues.		

Les restes de l'ancienne tonte se vendirent en baisse de 5 c. pour les Buenos-Ayres et de 10 c. pour les Montevideo sur novembre dernier. Pendant toute la durée de cette vente, le ton a manqué d'animation. Les détenteurs ayant des prétentions élevées, peu en harmonie avec l'état des affaires, environ les 2|5 des laines exposées furent retirés. Les petites quantités adjugées en nouvelle baisse doivent revenir à peu près aux prix de novembre. On se plaint généralement dans l'industrie du cardé de ce que la laine de Buenos-Ayres manque de finesse cette année.

A Londres, la vente de laines coloniales a commencé le 12 février pour finir le 15 mars. Les catalogues ont compris :

282.073 balles	d'Australie.
36.737 —	du Cap.
318.810 balles.	

En général les prix ont été plus bas de 1 d. pour les Australie et de 1|2 d. pour les Cap, comparés à ceux de clôture de décembre. Pour le commerce de laine sur notre place, le trimestre écoulé a été mauvais et il s'est traité peu d'affaires. Cependant, depuis quelques jours, on peut constater une légère amélioration, la demande paraissant se réveiller.

FABRICATION.— Nos rapports trimestriels de 1883 constataient le malaise à peu près général de la fabrication lainière de notre arrondissement; le 1er trimestre 1884 semble un peu meilleur, des demandes assez sérieuses se font journellement par le commerce du pays depuis deux mois; cette activité d'affaires doit être attribuée sans aucun doute au temps exceptionnel dont nous jouissons, mais aussi au système préconomisé actuellement par nos négociants; ils commissionnent peu et lorsque par un heureux effet de la température, la saison s'ouvre deux mois avant l'époque habituelle, les besoins sont d'autant plus grands et urgents.

Nous ne pouvons cependant nous faire d'illusion quant à la saison d'hiver; malgré ce beau printemps qui, s'il a une suite, nous promet une vente exceptionnelle des produits d'été, nous craignons beaucoup que l'hiver prochain soit encore une déception.

Notre place n'a pas à se féliciter non plus de la vente d'exportation; celle-ci est toujours peu active et une reprise immédiate ne semble pas probable.

LA FRAUDE DES PRODUITS FRANÇAIS A L'ETRANGER

Depuis longtemps des manœuvres sont employées par des industriels, d'une part, pour faire croire que des produits fabriqués à l'étranger l'ont été en France, et, d'autre part, pour faire bénéficier frauduleusement des produits étrangers de la notoriété dont jouissent les produits similaires français.

Il y a une tromperie pour les consommateurs et une concurrence déloyale au préjudice de nos fabricants et de nos industriels, qui répudient ces manœuvres malhonnêtes.

L'article 1er de la loi du 28 juillet 1824 punit bien ceux qui apposent ou font apparaître par addition, retranchement ou par altération quelconque sur des objets fabriqués, le nom d'un lieu autre que celui de la fabrication, mais, dans un grand nombre de cas, ces pénalités ne peuvent atteindre certaines fraudes. Dans le but de combler cette lacune, M. J. Bozérian vient de déposer sur le bureau du Sénat la proposition suivante qui est également signée par MM. Dietz-Monin, Arbel, Claude, Noblot, Dauphinot, Kiéner, George, Gailly, Viellard-Migeon :

Art. 1er. Les dispositions des articles 7, paragraphes 1er, 10, 11, 12, 13, 14, 17, 18 et 19 de la loi du 23 juin 1857 sur les marques de fabrique et de commerce sont applicables : 1° A ceux qui ont apposé, soit sur des produits fabriqués à l'étranger, ou en provenant, soit sur leurs enveloppes, bandes ou étiquettes des noms, marques, signes ou indications destinées à faire croire qu'ils ont été fabriqués en France ou qu'ils en proviennent; 2° à ceux qui dans le même but ont employé des manœuvres ou combinaisons frauduleuses de nature à tromper sur la véritable origine des produits; 3° à ceux qui, lorsque des produits ont été fabriqués dans une localité étrangère portant le même nom qu'une localité française, ou lorsqu'ils en proviennent, n'ont pas joint au nom de cette localité le nom

Digitized by Google

du pays dans lequel elle est située; 4° à ceux qui ont sciemment vendu, exposé en vente, introduit ou tenté d'introduire en France, ou mis en circulation ces sortes de produits.

Art. 2. En cas de condamnation, la confiscation de ces produits sera prononcée par le tribunal.

En cas d'acquittement la confiscation sera facultative.

S'il y a partie civile en cause, les objets confisqués lui seront remis sans préjudice de plus amples dommages-intérêts, s'il y a lieu.

Art. 3. Le droit de saisie, accordé aux propriétaires de marques par l'article 17 de la loi du 23 juin 1857, pourra être exercé par tous ceux qui se prétendront lésés par les délits prévus par la présente loi.

Art. 4. La saisie des produits visés par la présente loi, ainsi que de ceux tombant sous l'application de la loi du 28 juillet 1824 par suite de supposition de noms de localité, pourra être opérée à la diligence des chambres de commerce agissant dans l'intérêt des commerçants et des industriels de leur ressort.

L'action pourra être intentée à leur requête.

Le pays qui, sous le rapport de la fraude, nous fait la plus grave et la plus dangereuse concurrence, c'est l'Allemagne, que l'article 11 du traité de Francfort rend maîtresse presque absolue de notre marché. L'Allemagne, en effet, ne recule devant aucun moyen pour frauder le commerce français.

C'est ainsi que dans une affaire, dite des draps de Sedan, jugée par la cour de Paris le 3 décembre 1879, affaire dans laquelle il s'agissait de draps fabriqués à Aix-la-Chapelle et introduits en France, certaines pièces, au lieu de porter sur la lisière le nom de drap de Sedan, portaient celui de drap de France, drap de l'exposition. Ces deux dernières indications avaient bien pour objet de faire croire que ces draps allemands étaient des draps français; mais on disait aux fabricants de Sedan, qui poursuivaient l'instance: Est-ce que la localité où vous fabriquez vos produits s'appelle la France? Est-ce qu'elle s'appelle l'exposition? Heureusement que, parmi les draps saisis, il s'en trouvait qui avaient été qualifiés de draps de Sedan; cette fraude suffisait pour permettre et justifier la condamnation.

Combien de faits semblables et aussi probants ne pourrions-nous pas citer?

L'année dernière, raconte le journal la *France*, au cour d'une visite que nous avons faite dans les fabriques de dentelles de Saint-Pierre-lès-Calais, nous avons pu juger *de visu* de la façon dont les Allemands entendent la concurrence.

Ils vont chez un fabricant qui a inventé un nouveau dessin et qui l'a déposé. Ils achètent de ce fabricant une pièce de mille mètres, par exemple, avec le dessin nouveau. Le marché conclu, ils font fabriquer, selon leurs besoins, des articles du même genre qu'ils peuvent livrer, grâce à l'absence d'autres frais que ceux de la matière première et de la main-d'œuvre, à des prix inférieurs. Mais, pour éviter d'être surpris dans leurs opérations par le fabricant ainsi lésé, ils ne vendent jamais à la même maison une plus grande quantité de marchandises que celle qu'ils ont achetée en premier lieu, et dans chacune de leurs ventes, ils donnent leurs pièces comme venant du fabricant français qui en a inventé le modèle.

Les départements du Nord ont particulièrement à souffrir de l'invasion des produits et des industriels allemands. Un de nos amis nous signale encore, entre mille autres du même genre, ce fait d'un grand fabricant de chicorée de Cambrai dont la marque de fabrique et les étiquettes sont audacieusement falsifiées et collées sur des paquets de chicorée allemande.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Bollen.— 158.462.— 13 novembre 1883.— Nouvelle méthode de neutralisation par l'eau pure de l'acide dans les tissus de laine épaillée.

Grison.— 151.454.— 6 octobre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 9 octobre 1882 pour une machine propre à obtenir les dégorgeages, les feutrages, la teinture et les lavages sur toutes espèces de feutres ou d'étoffes, et toutes ces opérations simultanément ou séparément.

Chavanne, Bruyas et Balme.— 156.479.— 5 novembre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 11 juillet 1883 pour une laveuse essoreuse dite hydro-éjecteur-extracteur, propre à l'industrie de la teinture des textiles et autres.

Rosskoten.— 157.936.— 9 octobre 1883.— Perfectionnements aux métiers à filer et à retordre à anneaux.

Shermann.— 158.069.— 16 octobre 1883.— Brosses et coussinets de filature.

Société Klein, Hundt et Cie.— 158.102.— 18 octobre 1883.— Nouveau procédé d'introduction de la laine peignée dans la filature de laine cardée.

Overend.— 158.108.— 19 octobre 1883.— Nouveau système perfectionné d'échardonnage mécanique.

Delescluse.— 158.196.— 24 octobre 1883.— Appareil échardonneur séparant les chardons de la laine entre le tablier de la carde et le premier tambour.

Letalle.— 158.215.— 25 octobre 1883.— Métier continu diviseur à quatre tabliers, pour filature de laine cardée.

Hussun-Honoré.— 158.228.— 20 octobre 1883.— Mouvement pour faire les canettes automatiquement sur les métiers à bras.

Rousseil fils aîné et Cie.— 158.254.— 31 octobre 1883.— Excentrique avec fourchette, renfermé dans une boîte, donnant le mouvement à un peigne battant de carde ou autre machine.

Debargue.— 158.425.— 12 novembre 1883.

Digitized by Google

Maurice, Monchauffée et Cie.— 157.978.— 11 octobre 1883.— Appareil pour varier la vitesse sur les métiers à bonneterie.

Conte.— 149.420.— 12 octobre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 6 juin 1882 pour un système de casse-mèche pour les métiers à filer.

Grignard.— 144.155.— 11 octobre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 7 mars 1883 pour un système automatique à filer la laine.

Paris.— 157.742.— 6 octobre 1883.— Nouveau système de pression pour tous métiers à tisser.

Buhl et Graff. — 157.851. — 4 octobre 1883. — Système amortisseur pour métiers à tisser.

Perret et Dumas.— 157.894.— 10 octobre 1883. — Nouveau système de montage de peigne à tisser.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Blum et Weyl, nouv. et confections, à Gray (Haute-Saône). — Capital social : 70.000 fr.
Lesève et Cie, confections, à Levallois, près Paris.— Capital social : 5.000 fr.
Gauthier et Villot, tissus, r. Vital-Charles, 15, Bordeaux.— Cap. social : 20.000 fr.
Aubouet et Rochon, tailleurs, à St-Amand (Cher).— Cap. social : 30.000 fr.
Solal et Albou, nouveautés, rue Constantine, Bône.
Delattre frères et Cie, peignage de laines, à Douai.

Modifications de Sociétés

Motte frères, filateurs, à Tourcoing.— Capital augmenté de 5.000 fr.
Chauvel et Cie, délainage de peaux de mouton et lavage mécanique des laines, Bordeaux.— Capital social porté à un million de fr.

Dissolutions de Sociétés

Murizon et Davin, draperies, à Elbeuf.— Liquidateurs : les associés.
Aubin et Duhomme, fabricants de draps, rue du Cours, 60, Elbeuf.— Liquidateur : M. Aubin.
Lugiez et Desmedt, confections, à Lille.
Chiffre et Cie, effilochage, à Toulouse.— Liquidateur : M. Gilles.

Déclarations de Faillites

Crombez, md. d'étoffes, à Douai.— Glinel, syndic.
Penard, md de confections, rue Royale, 32, Elbeuf. — Dreyfus, syndic.
Réné, fab. de draps, à Caudebec-lès-Elbeuf.— Frappier, syndic.
Escolle et Jauze, nég. en tissus, cours Belsunce, 1, Marseille.— Barrière, syndic.
Sicard, confectionneur, rue de Cursol, 22, Bordeaux. — Doms, syndic.
Moreau, md de nouveautés, à Compiègne.— Duhazé, syndic.
Weil nég. en draperies, r. J.-J.-Rousseau, 62, Paris. — Bernard, syndic.
Davis, tailleur, av. Champs-Elysées, 93, Paris.— Boussard syndic.
Tanville, tailleur, boul. St-Germain, 258, Paris.— Planque, syndic.
Gauthier, tailleuse, pl. de Chartres, 6, Alger — Chardon, syndic.
Buhler, tailleur, rue de Vienne, 5, Paris.— Bernard, syndic.
Blanche frères, mds-tailleurs, à Troyes.—Chaulet, syndic.
Gervais et Cie, nég. en draps, r. Grémont, Elbeuf.— Dubois, syndic.

Homologation de Concordat

Bridier, négociant en draps, rue St-Honoré, 77, Paris. — Abandon partiel de l'actif et renonciation par six créanciers de prendre part aux répartitions.
Manent, md de nouveautés, boul. Magdeleine, 146, Marseille.— 40 0/0 payables 20 0/0 de suite dans 6 et 12 mois.

Prorogation de Société

Mille et Lecucq, tissus et confections, à Amiens.

Nomination

M. Delerue est nommé comme liquidateur de la société arrivée à son terme, Leclercq et Cie, déchets, à Tourcoing.

REVUE DES MARCHÉS

Havre, 1er avril. — Depuis nos dernières enchères les transactions ont été assez actives, il a été traité 823 balles Plata et 269 balles Chili, sans changement à signaler dans les cours.

Anvers, 5 avril. — La vente publique de laines à Anvers commencera le 16 avril et se terminera le 26 du même mois.

Voici le résumé des quantités déclarées :

Mercredi, 16 avril, 1.000 b. Buenos-Ayres et 900 b. Buenos-Ayres et Montevideo; jeudi 17, 2.200 b. Buenos-Ayres et Montevideo; vendredi 18, 1.800 b. Buenos-Ayres; Samedi 19, 2.250 b. Buenos-Ayres; Lundi 21, 2.350 b. Buenos-Ayres; mardi 22, 1.425 b. Buenos-Ayres et 1.625 b. Montevideo; mercredi 23, 1.800 b. Buenos-Ayres; jeudi 24, 2.200 b. Buenos-Ayres et Montevideo; vendredi 25, 2.200 b. Buenos-Ayres et Montevideo; samedi 26, 1.800 b. Buenos-Ayres.

Londres, 2 avril.—Le comité des importateurs de laines coloniales vient de fixer l'ouverture de la 2e série d'enchères sur notre marché au mardi 29 avril, et de décider qu'on y offrira toutes les laines qui seront arrivées à cette époque. On estime à environ 400.000 balles les qualités disponibles à l'ouverture.

Voici la quantité des arrivages relevés au 5 avril pour cette 2e série d'enchères de laines coloniales :

Sydney		67.581 b.
Port-Philippe		63.781 »
Van-Diémen		4.209 »
Adélaïde		13.011 »
Swan-River		5.286 »
Nouvelle-Zélande		18.218 »
Total Australie		172.086 b.
» Cap de Bonne-Espérance		26.611 »
Ensemble		198.697 »
Réexpéditions probables :		
Australie	42.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	12.000 »	54.000 »
Arrivages actuels		144.697 b.

Digitized by Google

Cargaisons flottantes	Australie 217.999 b.		
	Cap. B.-E 10.304 »		228.003 b.
Arrivages destinés aux enchères . .			373.000 b.
Anciennes existences	Australie .	22.200 b.	
	Cap. de B.-E.	4.800 »	27.000 b
Stock approximatif à l'ouverture			400.000b

Marseille, 4 avril.— Nous n'avons absolument aucun changement à signaler dans la situation de l'article. Le calme s'est plutôt encore accentué; il faut l'attribuer au choix toujours plus réduit de notre stock et aux nouvelles toujours aussi calmes de la Fabrique.

Au moment où on se préoccupe de l'ouverture de la nouvelle campagne, nous ne saurions trop recommander aux importateurs de tenir compte des cours qui se pratiquent sur les lieux de consommation et d'en faire la base de leurs opérations. Ils éviteront ainsi de nouveaux mécomptes.

Les ventes de la quinzaine ont été d'environ 1.400 balles.

Bordeaux, 4 avril.— Les prix payés pendant les trois séances de vente publique sur notre place établissent 10 à 15 cent. de baisse sur la vente de janvier selon le mérite de la marchandise.

Bordeaux, 9 avril.— La situation sur notre marché est loin de s'être améliorée et nos enchères de peaux de mouton des 3, 4 et 5 courant en ont supporté le contre coup. Quoique les acheteurs aient été aussi nombreux que d'habitude, la 1re séance a été nulle; à la deuxième et troisième séance, deux vendeurs ayant accepté une baisse de 10 cent. sur les cours de février, les enchères ont été plus animées, mais sans entrain. Sur 4.500 balles présentées, environ 1.500 balles ont été vendues; 500 balles de haute laine mérinos et 1a de 160 à 167,50 les 100 kos pour les Buenos-Ayres et de 165 à 190 les 100 kos pour les Montevideo.

Les épidémies et déchets ont été payés de 45 à 130 fr. les cent kil.; les agneaux ont été payé selon mérite de 80 à 135 fr.

Notre stock se compose de 4.000 balles en bonne partie de 1/4 à 3/4 laine.

Si les importateurs avaient consenti à faire 5 à 10 centimes de plus de baisse, il se serait traité beaucoup plus d'affaires.

La vente à l'étranger des laines lavées n'est pas sans danger pour les exploiteurs de peaux de mouton; des affaires traitées en Allemagne et obtenues ont été déplorables.

Chiffons de laine.— Les affaires en chiffons de laine sont assez actives. La vente des bas, tricots et cache-nez laisse toujours à désirer, mais malgré cela, les maisons sérieuses qui classent et épurent bien leurs marchandises et qui les offrent suivent les cours établis, continuent à faire des affaires suivies. Celles au contraire, qui ne remplissent pas ces deux conditions essentielles, réclamées aujourd'hui par l'industrie lainière et l'effilochage, ne sauraient prétendre à un écoulement facile ni rémunérateur de produits mal classés et mal épurés.

C'est donc dans la différence d'opérer que résident les affaires. Celui qui traite bien sa marchandise par lui-même arrive à un bon résultat, tandis que celui qui achète et qui revend, sans se rendre bien compte de ce qu'il expédie, est souvent sujet à des pour-comptes ou à des réductions de prix, qui lui empêchent de faire des affaires suivies et rémunératives.

Laines renaissance.— La vente de la laine régénérée est relativement bonne, surtout si nous tenons compte de la concurrence faite par l'industrie lainière à l'effilocheur proprement dit.

On sait, et nous l'avons répété bien des fois, que la fabrique lainière produit elle-même une partie des laines effilochées qu'elle emploie, et que même plusieurs fabricants en produisent plus que pour leurs besoins et cèdent leur supplément à quelques confrères.

Mais ce qui doit donner bon espoir à l'industrie de l'effilochage, c'est de voir que la fabrique lainière tant française qu'étrangère fait un emploi toujours croissant de la laine régénérée, et cela pour arriver à produire des articles bon marché qui puissent soutenir la concurrence.

Nous pensons donc que d'ici peu une meilleure situation sera faite à l'industrie de l'effilochage et qu'une ère de prospérité lui est réservée. (*Journal des chiffons*).

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

Rhône, mairie de Lyon, le 21 avril 1884.— adjudication de fournitures des uniformes destinés à l'habillement des bataillons scolaires de la ville de Lyon, pendant les années 1884-85 et 1886.

La dite fourniture est élevée à 26.000 fr.

L'adjudication aura lieu par soumissions cachetées; elle sera tranchée en faveur du soumissionnaire qui aura fait le plus fort rabais sur le prix maximum de 26 fr. par uniforme indiqué au cahier des charges.

Pour plus amples renseignements voir le dit cahier, 1re division, bureau de l'instruction publique.

Le lundi 28 avril 1884, à 2 heures, il sera procédé à Paris, dans une des salles de l'hôtel de l'Intendance militaire, rue St-Dominique, 18, par soumissions cachetées, de la fourniture de 27.000 ceintures de laine de zouaves.

Cette fourniture sera divisée en quatre lots dont la composition est indiquée au cahier des charges.

Le public est admis à prendre connaissance du cahier des charges et du modèle type dans

Digitized by Google

tous les magasins administratifs d'habillement de l'intérieur et dans ceux d'Alger, d'Oran et de Philippeville.

Les demandes d'admission à soumissionner accompagnées des pièces exigées par l'article 4 du cahier des charges, devront être remises au sous-intendant militaire chargé du service des magasins centraux de Paris, le 17 avril courant, à 4 heures du soir au plus tard.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

UNE GRANDE PARTIE DE

VÊSTES EN TRICOTS DE CHEMISES

EST OFFERTE PAR

GUILLAUME SONNTAG

BERLIN O,

Blumenstr, 37.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
2 Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale, BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mecaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE

DE

GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR

EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE | No 8 | 30 AVRIL 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 113.— Production de tissus en laine, 114.— Nouveau genre de fil et de tissu, 114.— Fabrication des fils retors, 114.— Montage : genre été. 114.— Procédés pratiques de teinture, 115.-- Emploi de l'acide carbonique liquide, 116.— Le chlorure de magnésium, 117.— Rapports consulaires, 117.— La crise industrielle, 118.— Les exportations vers l'Australie, 119.— Taxes postales, 120.— Laines et articles en laines, 121.— L'industrie roubaisienne, 121.— Nouveaux brevets intéressant l'industrie lainière, 123.— Renseignements commerciaux, 123.— Revue des marchés, 124.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 avril 1884.

L'amélioration qui s'était manifestée pendant ces derniers temps semble s'arrêter, et il n'y a guère qu'à Roubaix-Tourcoing et à Louviers où l'on rencontre une majorité de manufacturiers à peu près satisfaite de la situation.

Voici quelques chiffres sur le commerce extérieur de la France pendant le premier trimestre de l'année courante, comparés à ceux fournis par la période correspondante de 1883 :

Les importations de laine ont atteint 111.126.000 fr. contre seulement 85.878.000 fr. l'an dernier. Les tissus de laine de fabrication étrangère ont perdu environ cinq millions de francs à leur importation en France, sur les vingt-six millions qu'ils avaient obtenus l'année dernière.

A l'exportation, les laines françaises ou francisées ne figurent que pour 18.446.000 francs, c'est une diminution de 4.405.000 fr. sur le chiffre de 1883. Les tissus de laine exportés n'ont atteint que 77.710.000 fr.; c'est une baisse de 28.004.000 fr. sur les exportations de l'an dernier qui avaient atteint 105.714.000 francs.

Cette situation n'est pas particulière à l'industrie des tissus de laine, car les tissus de soie, de coton, de lin et de chanvre perdent également beaucoup à l'exportation, ainsi du reste que presque tous les articles manufacturés en France : la différence en moins des exportations des produits français perdant le premier trimestre de l'année courante, par rapport à 1883, se chiffre par 74.751.000 fr., mais on voit que l'industrie lainière entre dans cette baisse pour une forte part.

Le tableau du commerce de la Belgique avec l'extérieur pendant les deux premiers mois de l'année courante accuse :

A l'importation, une diminution de 7.000 k. de fils de laine sur 1883, une diminution aussi, mais insignifiante, sur les draperies; une augmentation de 21.000 fr. sur les tissus lourds, et une augmentation de 569.000 francs sur les tissus légers.

A l'exportation, une augmentation de 90.000 kil. de fils de laine, une augmentation également de 36.000 kil. sur les draps, une autre de 7.000 kil. sur les tissus lourds et encore une augmentation de 16.000 fr. sur les tissus légers.

D'après les documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, voici le résumé des affaires faites avec l'extérieur dans les trois premiers mois de cette année, en comparaison avec l'exercice correspondant de 1883.

A l'importation, les filés de laine pure ou mélangée se sont élevés depuis le premier janvier jusqu'au 31 mars à 9.297.800 fr.; c'est une diminution de 527.650 francs. Les tissus de laine ou laine et coton ont acquis le chiffre de 28.801.500 francs; c'est une augmentation de 3.419.900 fr.

A l'exportation, on ne constate que des augmentations. Les filés de laine peignée et cardée qui ont quitté les ports du Royaume-Uni depuis le commencement de la présente année, sont représentés par 18.717.350 francs; c'est une différence en plus de 1.461.475 francs. Les draperies et tissus pour hommes ont atteint le chiffre de 68.160.275 francs, c'est encore une augmentation de 4.003.975 francs. Enfin, les étoffes en laine peignée, les tissus pour robes et lainages légers ont acquis une plus-value de 11.393.650 fr. et ont atteint 49.805.325 fr. à l'exportation depuis le premier janvier.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

PRODUCTION DE

TISSUS EN LAINE
avec des matières de toutes qualités

Par M. Chaux.

M. Chaux s'est proposé d'employer les laines communes et difficiles à filer, dans la fabrication d'articles relativement fins tels que flanelles, etc.

A cet effet, l'inventeur commence par associer les grosses laines et les cotons, soit en cardant ensemble les fibres animales et végétales, soit en enveloppant un fil de coton avec un fil de laine. Ces fils mixtes constituent tantôt la chaîne et la trame de l'étoffe, tantôt la chaîne seulement, ou bien la trame, à l'exclusion de la chaîne.

Quoi qu'il en soit, après tissage, l'étoffe est immergée dans un bain d'épaillage afin de détruire la fibre végétale qui formait le soutien de la laine; la contexture ne se trouve pas modifiée de façon à compromettre la solidité de l'étoffe qui acquiert du moelleux et de la souplesse.

Nouveau genre
DE FIL ET DE TISSU

Par M. Bouisset.

L'inventeur, après avoir disposé sur le métier à tisser, une chaîne dont les fils sont groupés par faisceaux plus ou moins écartés les uns des autres, fait pousser les duites dans un ordre analogue, c'est-à-dire en laissant de place en place des lacunes transversales. Le tissu se présente donc sous l'aspect d'un canevas. En avançant vers la poitrinière du métier, les intervalles ménagés entre les faisceaux longitudinaux servent de chemins à des lames coupantes, qui tranchent les groupes transversaux et les laissent retenus dans les fils de chaîne sous forme de flocons.

On démonte alors le métier, on imprime à chaque faisceau longitudinal une torsion suffisante pour que les susdits flocons ne s'échappent pas et l'on tisse avec les fils floconés comme avec une trame quelconque.

Fabrication des FILS RETORS

Par M. Olombel fils.

Depuis longtemps, on a proposé divers moyens pour supprimer le doublage et obtenir économiquement, à la carde finisseuse, la juxtaposition de mèches de laine diversement colorées.

Portés derrière le métier à filer comme une préparation unicolore, ces « boudins » forment un produit offrant beaucoup d'analogie avec les moulinés ou retors de couleurs multiples.

M. Olombel fils revendique un dispositif destiné à faciliter le « mariage » des deux nuances à assembler. Au-dessous du rouleau-ensouple, qui reçoit directement les boudins de la carde, est montée parallèlement une seconde ensouple, préalablement garnie de la préparation également boudinée, mais de couleur différente. Ce second cylindre se déroule avec une vitesse égale au développement du premier, de sorte que les boudins dirigés dans les guides mêmes de la carde se juxtaposent régulièrement sans donner lieu à une sorte de chinage ou de mélange incomplet, comme il arrive lorsque les nuances distinctes sont cardées simultanément sur la même machine.

MONTAGE. — *Genres Eté*

—590—

Désignation des fils :

A, fond filé au titre de 17.100 m. au kil. tordu à droite.

B, fond filé au titre de 17.100 m. au kil. tordu à gauche.

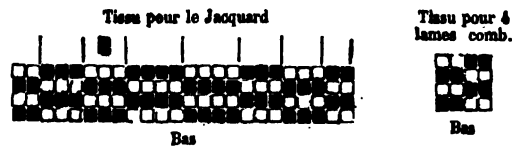
Nombre de fils à la chaîne : 4.000.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Rôt : 75 broches 1/3 au décimètre.

Il faut 4 lames combinées.

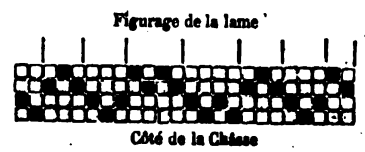
Passage des fils dans le rôt : voir les divisions du haut des figures.



Tissage :

1 fond, *A*
1 fond, *B*

2 duites



Ourdissage uni *A*.

Il entre 400 duites au décimètre.

Retrait au foulage : nul.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 675 grammes.

Digitized by Google

— 591 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 16.200 mèt. au kil., nuance foncée, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.

B, comme *A*, foncé et intermédiaire.

C, comme *A*, foncé et clair

Nombre de fils à la chaine: 2.200.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 3 lames.

Ourdissage :
2 retors *B*
1 retors *A*

3 duites

Tissage :
1 retors *A*
2 retors *C*

3 duites

Tissu de fond

Rot : 42 broches 3|5 au décimètre.

Passage des fils : 3 par brochée.

Il entre 150 duites au décimètre.

Faire correspondre les retors *A* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil par mètre d'étoffe finie : 675 grammes.

— 592 —

Désignation des fils :

A, foncé filé, au titre de 11.700 mèt. au kil.

B, retors composé de 2 fils au 23.400 m., foncé à clair, retordus sur le détors, 70 tours au décimètre.

Ourdissage:
2 retors *B*
2 foncés *A*

4 fils.

Tissage :
2 foncés *A*
2 retors *B*

4 duites.

Tissu de fond

Nombre de fils à la chaine : 2.700.

Il faut 4 lames.

Passage des fils dans le rot : 4 par brochée.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Rot : 39 broches 1|4 au décimètre.

Il entre 200 duites.

Faire correspondre les retors *B* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 18 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fils gras par mètre d'étoffe finie : 675 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

PROCÉDÉS PRATIQUES
DE TEINTURE

Brun pour drap.

Pour 9 kil. de drap :

Faites bouillir dans un sac :

4 kil. de fustet;
500 gr. de sandal rouge;
500 gr. de sumac.

Mettez le drap et laissez bouillir pendant une heure.

Refroidissez, puis foncez avec 170 grammes de vitriol vert.

Manœuvrez bien et, lorsqu'il sera devenu tout à fait froid, enlevez et lavez.

Brun rougeâtre pour laine cardée.

Pour 200 kil. de laine :

Faites bouillir pendant une heure avec 4 kil. de chromate de potasse et un litre d'acide sulfurique.

Le lendemain, teignez dans un bain à 100° C. contenant :

100 kil. de santal rouge et une décoction de 50 kil. de bois rouge.

Mettez et faites bouillir pendant une heure et demie.

Ajoutez alors :

2 kil. de vitriol bleu;
1 kil. de vitriol vert;

Faites bouillir encore trente minutes, et laissez dans le bain pendant autant de temps.

Olive foncé pour laine cardée.

Pour 100 kil. de laine :

Faites bouillir pendant une heure et demie dans un bain contenant :

20 kil. d'alun;

Digitized by Google

2 kil. de chromate de potasse;
2 kil. de bichlorure d'étain.

Le lendemain, teignez dans un bain contenant :

10 kil. d'extrait de fustet;
10 kil. d'aniline orange R.

Faites bouillir pendant une heure.

Ajoutez alors un demi-litre d'acide sulfurique et faites bouillir encore pendant quinze minutes.

Enlevez et lavez.

Olive clair pour laine angora.

Pour 5 kil. :

Mordancez pendant une heure, avec 160 gr. de chromate de potasse.

Enlevez et préparez un bain contenant :

2 kil. 250 de fustet.

Mettez et faites bouillir pendant trente minutes, ensuite ajoutez graduellement 20 gr. de solution de campêche.

On peut foncer avec très peu de vitriol vert, mais avec précaution.

Orange vif pour laine angora

Pour 5 kil. de laine :

Mettez dans un bain à 100° C. contenant :

5 kil. de quercitron;
120 gr. de sel d'étain;
64 gr. d'acide hydrochlorique;
320 gr. d'alun.

Faites bouillir doucement pendant une heure et ajoutez :

240 gr. de cochenille;
30 gr. d'acide hydrochlorique.

Enlevez et lavez.

Bleu foncé pour laine.

Pour 50 kil. de laine.

Faites bouillir pendant une heure et demie dans un mordant composé de :

7 kil. d'alun;
2 kil. de chromate de potasse;
2 kil. 500 d'acide oxalique;
625 gr. de sel d'étain.

Enlevez et laisser égoutter dans des paniers pendant 24 heures.

Teignez dans un bain contenant :

42 kil. 500 de bois de campêche;
300 gr. d'acide sulfurique.

Laissez refroidir dans le bain, enlevez et lavez.

Noir pour drap double.

Pour 50 kil. de drap.

Après avoir bien trempé le drap, mordancez pendant une heure et demie dans un bain contenant :

1 kil. 375 de chromate de potasse;
500 gr. de vitriol bleu;
250 gr. d'acide sulfurique.

Enlevez, égouttez et le lendemain teignez dans un bain contenant :

74 kil. de campêche;
4 kil. de fustet;
4 kil. de sumac.

Mettez le drap, chauffer graduellement et faites bouillir doucement pendant une heure 45 minutes.

Manœuvrez cinq fois.

Enlevez et lavez dans de l'eau additionnée d'un peu d'esprit de sel ammoniac.

Bleu pour laines.

Pour 45 kil.

Faites bouillir dans un bain contenant :

8 kil. d'alun;
2 kil. 500 de tartre;
750 gr. d'acide oxalique;
375 gr. de chlorure d'étain;
500 gr. de chromate de potasse.

Enlevez et faites bouillir pendant 1 heure et demie dans un autre bain contenant :

18 kil de campêche;
2 kil, d'esprit de sel ammoniac.

(Le Moniteur de la teinture).

EMPLOI DE L'ACIDE CARBONIQUE LIQUIDE

dans l'industrie

Le chimiste Lohmann a donné à l'institut polytechnique de Berlin, une conférence au sujet de l'acide carbonique à l'état liquide; nous en reproduisons le compte rendu.

L'orateur a exposé d'abord la méthode suivie pour obtenir l'acide carbonique à l'état liquide; état sur lequel il présente, à la température ordinaire, une force d'expansion de 75 atmosphères, laquelle se réduit à 36 atmosphères à 0°. L'acide carbonique à l'état liquide est une substance huileuse qui nage sur l'eau et n'est pas susceptible de se mélanger avec cette dernière; son poids spécifique est à 10° de 0,9989 et à 0° de 0,94. Dès que la pression à laquelle il est soumis cesse, l'acide carbonique liquide passe à l'état gazeux; cette transformation se fait très rapidement et la chaleur absorbée est telle que l'on a pu observer des températures de 75d c. Une partie de l'acide se solidifie alors et on obtient une substance cristalline, blanche comme la neige.

Pour la production de températures très basses et pour la fabrication de la glace artificielle, l'emploi de l'acide carbonique liquide serait tout indiqué, n'était la pression énorme à laquelle devaient pouvoir résister les appareils et, par suite, leur prix élevé.

Le Dr Rayd a utilisé l'acide carbonique liquide pour l'extinction des incendies, en le faisant agir directement sur le feu. A Berlin, on essaye

Digitized by Google

en ce moment une pompe à incendies, à gaz et à vapeur, dans laquelle l'acide carbonique fournit la force motrice en attendant que la chaudière ait une seule pression suffisante. Dans les usines Krupp, l'acide carbonique liquide a été employé avec succès à la production de fontes spéciales. Enfin, on s'en sert également pour la fabrication de l'eau gazeuse et pour débiter la bière en tonneaux.

Comme force motrice servant à actionner de petites machines, l'acide carbonique liquide n'a encore guère d'emploi, il faudrait pouvoir utiliser le gaz qui s'échappe après avoir travaillé dans la machine.

Le transport de l'acide carbonique liquide se fait dans des ballons en fer éprouvés à une pression de 250 atmosphères, soit plus du triple de la force expansive de l'acide à la température ordinaire.

LE CHLORURE DE MAGNÉSIUM

ET SON EMPLOI DANS L'INDUSTRIE TEXTILE

Le chlorure de magnésium est un sel blanc qui attire avidement l'humidité et qui, par conséquent fond facilement en formant un liquide limpide ou plutôt incolore, d'un poids spécifique assez considérable, de réaction neutre et de qualité antiseptique, mais non délétère.

Le chlorure de magnésium peut être employé avec avantage pour toutes les matières que l'on veut conserver dans un certain état d'humidité, tout en les garantissant contre la moisissure et la rancissure. C'est à ces qualités qu'il doit son emploi dans l'industrie textile, où il sert soit comme addition à l'apprêt, soit pour rendre souples et brillants les fils à tisser, soit pour carboniser la laine artificielle

Le mode d'emploi de chlorure de magnésium est très simple : on le dissout dans de l'eau, chaude ou froide, à raison de deux parties d'eau sur 1 partie chlorure de magnésium, et on ajoute cette solution, pesant environ 32-35° Bé, à la masse d'apprêt, qui généralement est préparée avec de l'amidon de blé ou de pomme de terre et mélangée avec du kaolin. La quantité à mettre varie suivant le degré d'humidité que l'on veut donner aux fils et tissus; on peut aller jusqu'au poids égal d'amidon et de chlorure de magnésium.

Les avantages que l'emploi du chlorure de magnésium présente sont les suivants :

Les fils deviennent et restent souples au toucher; ils ne s'effilochent pas ni ne se rompent, le tissage est beaucoup plus facile même par un temps chaud et sec; l'aspect des pièces finies est brillant, les couleurs sont plus vives.

La carbonisation de la laine, enfin, se pratique d'une façon générale avec le chlorure de magnésium, qui se décompose sous l'action d'une forte chaleur en acide muriatique et chlorure de magnésium basique; l'acide muriatique, devenu libre, détruit tout les fibres végétales qui se trouvent mélangées à la laine.

RAPPORTS CONSULAIRES

ANALYSE D'UN RAPPORT DU CONSUL SUISSE A GALATZ

Les affaires avec Galatz sont peu faciles : les métaux viennent en grande partie de Sibérie, grâce à l'abaissement des frais de transport; pour les tissus, c'est l'Angleterre qui a presque le monopole. Cependant, on pourrait placer des mouchoirs de coton, de 75 centimètres en carré, à la condition que les bordures soient de dessins variés et tranchent bien sur le fond; il faudrait aussi avoir soin de renouveler les dessins.

Les articles de blanc viennent de Moravie, et une maison de Bade s'est acquis une bonne clientèle pour les étoffes de pantalons.

Les mousselines viennent presque exclusivement de Nottingham, les broderies ne sont recherchées que dans les villes.

Les soieries sont presque toutes achetées à Paris.

Les articles que l'on tire d'Angleterre et que les fabricants du continent pourraient fournir à aussi bon compte sont : les toiles de laine imprimées de 75 centimètres carrés; les tissus de laine, tels que mérinos, thibets, cachemires, flanelles unies, la bonneterie.

Depuis quelques années, l'Allemagne essaie de faire à l'Angleterre, et non sans succès, une concurrence pour les calicots.

L'ensemble des transactions, en 1883, a été normal; les prix étaient peu élevés, par contre le change s'est élevé jusqu'à 5 0[0.

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL SUISSE A ODESSA

Exportations et importations en 1883.

La valeur totale de l'exportation en marchandises du port d'Odessa a été, en 1883, de 85.687.865 roubles. En 1882, elle n'était que de 61.871.282 roubles. Il a donc été exporté, en 1883, pour 23.816.583 roubles de plus que l'année précédente. Ce sont les céréales qui ont surtout contribué à déterminer cette augmentation; mais elle est due aussi à beaucoup d'autres articles dont l'exportation a pris des proportions plus considérables; c'est le cas des bois de construction, des planches, des alcools, des tourteaux oléagineux et d'autres articles encore.

L'importation des marchandises par le port d'Odessa ne s'est élevée en 1883 qu'à roubles 43.167.956. En 1882 elle était de roubles 46.205.087 ce qui accuse une diminution de roubles 3.037.131.

Déjà l'année précédente il y avait une diminution de plus de trois millions de roubles; ceci prouve à l'évidence que l'industrie russe ne peut que prospérer et soutenir avec avantage la concurrence des manufactures étrangères; elle est déjà parvenue à rendre impossible l'importation

Digitized by Google

de certaines qualités d'étoffes de soie, de laine et de coton; aussi l'introduction des articles de Glaris, qui étaient l'objet d'un grand commerce il y a quelques années encore, a-t-elle complétement cessé; il en est presque de même des soieries de Zurich et de Bâle; seules les broderies de Saint-Gall soutiennent encore la concurrence; les tissus élastiques d'Argovie enfin ont déjà de la peine à lutter contre ceux des fabriques de Russie.

LA CRISE INDUSTRIELLE

ET LE SERVICE MILITAIRE

En présence de la crise industrielle qui existe actuellement et dont il est impossible de méconnaître la gravité, le commerce se préoccupe avec raison du projet présenté au Parlement et ayant pour objet d'établir le service militaire de trois ans.

Dans une lettre adressée au président du conseil des ministres, la chambre de commerce de Rouen déclare que, si l'obligation de consacrer trois années consécutives au service des armes ne comporte point d'exception, il en résultera un grave dommage pour le développement intellectuel et économique de la France.

Elle ajoute : l'agriculture, l'industrie et le commerce, qui constituent les principales sources de la richesse publique ont, aujourd'hui plus que jamais, besoin de toute la sollicitude du pouvoir. Le moment paraîtrait bien mal choisi pour ôter aux jeunes gens qui se destinent aux travaux les plus féconds de la paix, les facilités que la loi du 27 juillet 1872 a voulu leur accorder. Nous serions plutôt tentés d'adresser à cette loi le reproche de n'avoir point fait assez pour les hautes études professionnelles. Nous croyons qu'il conviendrait de placer dans la situation prévue par l'article 53 de la loi militaire les élèves diplomés de l'Institut national agronomique, ceux des écoles départementales d'agriculture et ceux des écoles supérieures de commerce et d'industrie.

Enfin, il nous paraîtrait également opportun de modifier l'article 61 de la même loi, à l'effet d'accorder les facilités aux jeunes Français qui voudraient s'établir d'une manière fixe dans les colonies lointaines. Ces facilités devraient, d'ailleurs, être entourées de garanties, afin de les empêcher de dégénérer en abus.

La chambre de commerce de Bordeaux a, de son côté, adressé à M. Jules Ferry une longue lettre sur le même sujet; elle soutient la nécessité de conserver le volontariat d'un an, sauf à en modifier les conditions et regrette que l'on entoure en France de trop peu de considération les grandes carrières productives de l'agriculture, de l'industrie et du commerce.

« Ces carrières, dit-elle, font la richesse et la gloire des états; elles seules donnent leur raison d'être aux carrières non moins glorieuses appelées *libérales*, par une vieille réminiscence classique; aussi nous permettrons-nous d'insister pour que désormais le législateur se préoccupe davantage des moyens de faire obtenir aux agents des trois grandes industries productives par excellence le temps nécessaire pour acquérir la science technique devenue indispensable, et sans laquelle la France ne pourrait plus désormais occuper un rang distingué parmi les nations.

Nous demandons, en conséquence, que le volontariat d'un an soit maintenu, alors même que le Parlement voterait le service de trois ans, et qu'aux titres énumérés à l'article 53 de la loi du 27 juillet 1872 soient ajoutés :

« Celui d'élève diplômé de l'institut national agronomique ou d'une école d'agriculture fondée par l'état ou un département;

« Et celui d'élève diplômé d'une école supérieure de commerce et d'industrie subventionnée par une chambre de commerce ou par une municipalité. »

Elle aborde ensuite la question non moins importante de l'exemption accordée aux jeunes Français qui vont s'établir hors d'Europe.

Remontant jusqu'à Colbert, la Chambre de commerce cite l'ordonnance de 1681 par laquelle des titres de noblesse étaient accordés aux roturiers qui fondaient des établissements dans les colonies. Elle fait remarquer qu'en Allemagne on donne des permis d'expatriation, parce qu'on estime avec raison qu'un jeune homme, bien placé à l'étranger, est une force nouvelle ajoutée à celle qui reste dans le pays.

Elle reproduit le vœu suivant adopté par le conseil général du Nord sur la proposition de M. Seydoux l'un de ses membres.

En Allemagne, tout jeune homme muni d'un certificat de capacité quelconque, obtient l'exemption de tout service militaire s'il prend l'engagement de séjourner un certain temps dans quelque ville d'Australie ou de l'Orient.

La Belgique fait plus encore : tout jeune homme sorti diplômé de l'institut commercial d'Anvers est de droit exempté du service militaire s'il émigre hors d'Europe. Il peut contracter un engagement de séjour dans telle ou telle ville du Japon, de l'Australie, de la Chine : le gouvernement en échange lui sert une pension de 6.000 fr. pendant trois années, sous forme de bourse de voyage.

N'oublions pas enfin que tout agent consulaire a dû faire un stage dans une maison de commerce de la ville où il doit résider.

Le consul belge n'est pas seulement un agent diplomatique sans cesse en quête d'avancement et de changement, c'est aussi un agent commercial, attaché à la ville, à la contrée où sont engagés ses intérêts et souvent sa fortune; les consuls sont plus stables; le commerce s'en trouve beaucoup mieux, et la diplomatie ne s'en trouve pas plus mal.

Jusqu'ici nous n'avons rien fait pour favoriser l'émigration. L'émigré n'est dans aucun cas

Digitized by Google

dispensé du service militaire; s'il revient en France, on le considère comme déserteur. Fût-il aux antipodes, il est, en cas de guerre, contraint de rejoindre dans les trois mois le corps auquel il appartient.

Les commissions de recrutement examineront consciencieusement si la demande de permission d'émigration a pour but caché de se soustraire à l'obligation de servir dans l'armée active ou dans la flotte, et, si cela n'est pas le cas, délivreront le certificat respectif: mais, dans le cas contraire, elles le refuseront. (*Réglement concernant l'obligation militaire dans l'armée allemande*).

Enfin la Chambre conclut ainsi :

1° Maintien du volontariat d'un an, en ajoutant à l'énumération de l'article 53 de la loi de 1872, les élèves diplômés de l'Institut national agronomique, ceux des écoles nationales ou départementales d'agriculture et ceux des écoles supérieures de commerce et d'industrie.

2° Modification de l'article 61 de la même loi et exemption du service accordée, entre vingt et trente ans, aux jeunes Français qui, ayant justifié d'une certaine instruction militaire, contracteront l'engagement de s'établir pendant dix ans au moins dans une colonie française ou étrangère.

Il faut espérer que ces sages conseils donnés par des hommes compétents au gouvernement et aux chambres, ne seront pas sans influence sur la décision qui va être prise.

La Chambre des députés se trouve en présence du projet implacable — nous pourrions dire brutal — de la commission, qui prétend faire passer tous les jeunes gens valides sous le niveau égalitaire du service de trois ans; c'est de la démocratie par abaissement

Aussi, ce projet donne-t-il lieu à de vives critiques.

On est justement effrayé des conséquences d'un tel système sur l'exercice des professions dites libérales et les chambres de commerce dont nous venons de citer les observations ont nettement établi que ces conséquences ne seraient pas moins graves au point de vue des trois grands éléments de la richesse nationale; l'agriculture, l'industrie et le commerce.

Il est donc de toute nécessité de répudier le système trop absolu de la commission, et, d'ailleurs, on se demande pourquoi la France se croirait obligée de supprimer le volontariat d'un an alors que l'Allemagne l'a maintenu; on comprendrait que cette faveur cessât d'être accordée à la fortune et qu'elle fût attribuée sans distinction à tous ceux qui, par un examen sérieux passé d'une manière satisfaisante, prouveraient avoir une capacité réelle au point de vue du service militaire.

(*Le Courrier.*)

LES EXPORTATIONS VERS L'AUSTRALIE

On écrit de Melbourne à la chambre de commerce de Verviers :

Comme vous le savez sans doute, le gouvernement de la colonie de Victoria a nommé une commission chargée d'étudier les bases pouvant servir au remaniement du tarif des douanes en vigueur actuellement. Cette commission, après de nombreuses séances d'investigations, vient de terminer son rapport qui sera bientôt porté devant le Parlement colonial pour y être discuté.

Parmi les nombreuses modifications proposées pour la diminution ou l'augmentation des droits existants, il en est une se rapportant à un article qui vous intéresse de près; je veux parler des droits sur les tissus de laine « *woollens in the piece.* »

Cette modification doit vous intéresser d'autant plus que, dans ces derniers temps, Verviers a réussi à se créer un courant d'affaires très suivi avec ces parages. Les droits actuellement perçus sur les draperies sont, comme vous le savez, de 15 0|0 *ad valorem* et la commission propose de les porter à 20 0|0.

Le principal motif de cette augmentation du droit d'entrée est la position critique dans laquelle se trouve momentanément l'industrie drapière de la colonie.

Permettez-moi de vous rappeler en passant, ce que je disais dans le rapport que j'ai eu l'honneur de vous soumettre après la clôture de l'exposition internationale de Melbourne. L'opinion que j'exprimais alors sur l'avenir de cette industrie soutenue par la protection est pleinement confirmée aujourd'hui.

Depuis quelques saisons les « woollen mills » (fabriques de draps) ont été sans ordres et, le stock s'accumulant sans cesse, les compagnies se sont vues dans l'obligation de l'écouler en faisant appel aux soumissions publiques (tenders).

Ainsi le Ballarat Woollen Mill a vendu 50.000 yards de tweeds (étoffes) à un prix moyen de 2/1, alors que la matière première seule est estimée à une valeur plus élevée.

D'autres fabriques ont suivi cet exemple. Cette crise si funeste n'est pas encore à sa fin et ces ventes forcées ont paralysé les affaires.

A ce sujet un journal industriel du pays écrit ce qui suit :

« Dans ces derniers temps, on s'est beaucoup occupé de discuter les causes de la crise qui a frappé notre industrie drapière.

« On attache peu d'importance à l'explication avancée par certaines autorités, qui disent qu'il y a un excès d'importation d'étoffes anglaises et continentales sur le marché, mais l'opinion plus générale est que le manque de succès de la manufacture coloniale doit être attribuée à ce qu'elle est défectueuse.

« D'abord, dit-on, les nuances ne sont pas bonnes, elles manquent de solidité, de netteté,

Digitized by Google

ensuite le tissu n'est pas suffisamment décati avant d'être fourni au commerce, et enfin les dessins sont mauvais, ils n'ont ni apparence ni fini.

« Telles sont les principales raisons qui ont fait perdre à nos tweeds leur réputation et pour lesquelles l'article importé est généralement préféré.

« Si ces raisons sont fondées, il est aisé de comprendre pourquoi nos fabriques ont cédé la place à une importation plus forte de tissus d'Europe.

« En résumé, il est prouvé à l'évidence, qu'il y a un manque de soins dans la fabrication de l'article local; c'est ce fait, et non pas le surcroit d'importation de l'article européen, qui est la cause du mal et qui a amené la situation actuelle.»

« Le même journal continue . . . . . —»

Les genres de Huddersfield et l'article courant fait à Verviers sont les principaux concurrents de l'industrie indigène. Vous saurez en effet que ce sont surtout les échantillons belges (connus ici sous la fausse dénomination de German tweeds, étoffes d'Allemagne) qui servent de types à la production coloniale, mais l'imitation est si mauvaise, à part la qualité de la laine, que le succès des tissus coloniaux a complètement disparu.

L'appréciation du tweed fabriqué ici est bien exprimée dans les termes suivants : « Colonial tweed is only for bushmen » (les tissus de la colonie ne conviennent que pour les sauvages).

Il n'y a donc, comme je l'écrivais il y a trois ans, aucune crainte de la concurrence indigène, mais par contre, vous avez les Anglais comme adversaires et vous n'ignorez pas qu'ils savent profiter de tout pour éliminer la concurrence d'un marché. C'est donc sur ce point que je crois devoir appeler tout spécialement votre attention. Les fabricants anglais produisent à aussi bon compte que Verviers et même déjà les Autrichiens ont réussi à introduire des peignés à très bas prix.

Tout fait prévoir que le succès belge souffrira si Verviers ne redouble d'efforts pour donner satisfaction à la clientèle coloniale.

Ne perdant jamais de vue les intérêts de mon pays et désirant me dévouer tout spécialement à l'industrie verviétoise, j'ai cru bien faire en vous écrivant ces quelques lignes.

PROJET DE DÉGRÈVEMENT DES

TAXES POSTALES

—

On attribue à M. le ministre des postes l'intention de soumettre au gouvernement et aux chambres un projet de nouvelle réduction des taxes postales dès que la situation budgétaire permettra ce dégrèvement. Il est certain que, malgré la diminution qu'ils ont subie en 1878, nos tarifs sont encore trop élevés. Nous sommes à cet égard bien moins favorisés que les Allemands. On peut en juger par les chiffres suivants qui fournissent les éléments d'un parallèle instructif entre les tarifs de la France et ceux de l'Allemagne.

Pour les lettres, le tarif français est de 15 centimes par 15 grammes; tout surcroit de poids de 15 grammes est passible d'une surtaxe de 15 centimes. Le tarif allemand est de 12 cent. pour 15 grammes; au delà de ce poids, et jusqu'à 250 grammes les lettres sont taxées 25 centimes. La taxe allemande est évidemment plus avantageuse.

Nos taxes postales sont tarifiées à 10 centimes; les cartes allemandes n'acquittent que 6 centimes 1/1.

Pour les échantillons, la taxe française est de 5 centimes de 20 à 50 grammes; au delà de 50 grammes, le prix du transport augmente de 5 centimes pour tout accroissement de 50 gr.

Les Allemands peuvent expédier leurs échantillons à raison de 3 centimes jusqu'à 50 grammes. De 40 grammes à un kilogramme, le tarif est proportionnel au poids, mais très inférieur aux prix de la poste française.

Il en est de même pour les envois d'argent. Le coût de cette circulation ne représente, en Allemagne, qu'une très faible proportion de nos taxes.

Il n'est donc pas surprenant, dit le *Siècle*, que le mouvement postal ait acquis, dans l'empire allemand, un développement très considérable. On doit sans doute tenir compte de la diffusion de l'instruction, mais l'activité des correspondances est principalement due à l'influence des tarifs.

Le caractère éminemment libéral de ce régime est très avantageux pour les affaires. Le fisc allemand est modéré avec science et pénétration; il sait que plus ses exigences seront modérées, plus il étendra sa clientèle; il subordonne, d'ailleurs, entièrement son action aux intérêts nationaux.

L'état de nos finances nous oblige à la circonspection, mais nous verrons certainement des budgets compatibles avec des allègements de charges. Aussitôt que ces conditions favorables se manifesteront, une des premières mesures qui se désignera à la sollicitude des pouvoirs publics sera la réduction des tarifs des postes. Le grand avantage d'un semblable dégrèvement serait qu'il exercerait un effet absolument général : il profiterait à tout le monde. Le Trésor n'y perdrait rien; on peut affirmer que peu d'années suffiraient pour que les produits postaux remontassent à leur ancien niveau.

Digitized by Google

BELGIQUE. —LAINES ET ARTICLES EN LAINE

Autrefois les laines d'Espagne alimentaient les manufactures belges; aujourd'hui, ces beaux produits mérinos tendent à disparaître peu à peu.

Le mouvement d'importation des laines étrangères augmente d'année en année. En 1882, on a reçu pour 8.403.987 francs (1.982.696 kil.) et en 1883, pour 9.301.022 fr. (2.041.664 kil.) pour l'alimentation des fabriques de Alcoy, Sabadell, Tarrasa, Valence et autres centres manufacturiers d'Espagne.

L'industrie verviétoise, qui avait toujours trouvé des débouchés importants dans la péninsule ibérique a été fortement éprouvée par la concurrence, principalement par celle des Allemands, qui, non seulement ont fait de merveilleux progrès dans ces dernières années, mais viennent chercher depuis quelque temps les moyens de s'emparer du marché en redoublant d'efforts industriels et commerciaux.

Les chiffres suivant prouvent tout l'intérêt que nous devons attacher au succès de nos démarches pour augmenter nos débouchés en Espagne, en tissus de laine cardée ou peignée, purs ou mélangés imprimés.

Lorsque j'aurai séjourné plus longtemps en Espagne, lorsque j'aurai été à même d'étudier les centres commerciaux et industriels, j'attirerai plus particulièrement l'attention sur ceux de nos produits qui peuvent ou doivent reconquérir une position qu'ils n'auraient jamais dû perdre, eu égard à l'intelligence remarquable et à l'esprit d'entreprise des fabricants verviétois.

Voici les chiffres totaux de l'importation officielle de tissus de laine en Espagne :

1881	2.081.206 kil.	d'une valeur de	26.453.923 fr.
1882	2.262.408	—	29.831.400 —
1883	2.096.182	—	26.642 919 —

L'INDUSTRIE ROUBAISIENNE

On écrit de Roubaix au *Réveil du Tarn* journal de Mazamet :

La population ouvrière ne se ressent nullement de la crise industrielle qui sévit dans beaucoup de nos centres de production. Toutes les manufactures sont en pleine activité; presque tous les métiers fonctionnent. Dans le cours de la semaine dernière, le mouvement des marchandises entrées en gare de Roubaix a atteint le chiffre de 1.656 wagons, portant en majeure partie sur les laines brutes et sur la houille. Ce chiffre ajouté aux expéditions, donne une moyenne de 450 wagons par jour comme mouvement total. A Tourcoing, l'animation est aussi très grande. Enfin, les fabricants avouent qu'il « n'y a pas trop à se plaindre » et les commissionnaires reconnaissent « que cela pourrait aller plus mal». Dans la bouche d'hommes habitués aux réticences, ce langage est significatif. Comme on le voit, les organisateurs du congrès ont mal choisi leur moment, et les ouvriers, après une journée bien remplie, ont mieux à faire qu'à veiller jusqu'à onze heures du soir pour la satisfaction de quelques beaux parleurs.

Venu à Roubaix dans l'intention un peu naïve de suivre les «travaux» du congrès, j'ai promptement renoncé à cette tâche illusoire et j'ai pensé que je mettrais mieux mon temps à profit en essayant de me rendre compte des causes qui ont provoqué cette heureuse, et à l'heure présente, exceptionnelle reprise des affaires, et de rechercher si elle tient à des circonstances passagères ou si, au contraire, elle n'est que le début d'une phase nouvelle pour l'industrie roubaisienne.

Un premier symptôme favorable est à noter : c'est que cette reprise du travail n'a pas été subite; elle est la résultante d'un mouvement qui remonte à plus de dix-huit mois.

En 1880, après les mauvaises années de 1878 et 1879, la fabrique de Roubaix avait produit 14.106.100 kil. de tissus de toute nature; en 1881, l'augmentation n'avait porté que sur 131.000 kil.; en 1882, les affaires reprennent et l'exercice se solde par le chiffre total 15.192.200 kil.; en 1883, le mouvement progressif s'accentue et la production totale s'élève à 16.134.800 kil., soit une augmentation de 2.028.700 kil. Certes, ce résultat est satisfaisant, mais ce qui en atténue un peu l'heureux effet, c'est qu'en 1875, la production avait été de 16.207.000 kil. Ainsi, après huit ans de crise l'industrie roubaisienne n'a pas encore repris son niveau de 1875. Quant à la valeur des tissus fabriqués, elle représente en moyenne 10 fr. par kilogramme environ. On peut donc évaluer à 161 millions de francs la valeur des tissus confectionnés à Roubaix pendant l'année 1883. On est fondé à espérer que cette somme sera dépassée en 1884.

Cette reprise de travail mérite d'autant plus d'être signalée, qu'elle n'est pas due à des conditions économiques extérieures, mais uniquement à l'esprit d'initiative des industriels roubaisiens. Par suite de l'élévation exhorbitante des droits sur les tissus français, qui ont été portés il y a deux ans, en Allemagne, de 10 0|0 à 22 0|0 le marché d'outre-Rhin a été fermé aux produits de Roubaix. D'autre part, les Anglais et les Allemands sont parvenus à substituer leurs produits aux nôtres sur beaucoup de marchés français et exotiques.

En présence de cette invasion, les Roubaisiens n'ont pas hésité à renouveler leur matériel et à modifier leurs méthodes de travail. Les industriels qui n'avaient ni les capitaux ni les aptitudes nécessaires pour opérer promptement cette révolution ont succombé. Mais la disparition des maisons secondaires a fait place à de puissantes associations, qui ont centralisé tous les moyens de production. Le nombre des pa-

Digitized by Google

trons a beaucoup diminué, mais ceux qui subsistent disposent de deux ou trois fois plus de capitaux que n'en possédaient les maisons secondaires.

Ces maisons étaient d'ailleurs condamnées à disparaître, parce qu'elles étaient spécialisées. Leur outillage imparfait et le peu d'emplacement dont elles disposaient, ne leur permettaient pas de procéder simultanément au peignage, à la filature, à la teinture, au tissage et aux apprêts des tissus. Aujourd'hui, toutes ces opérations qui se faisaient dans cinq maisons différentes, sont concentrées dans une seule; de là, économie de main-d'œuvre et suppression des frais intermédiaires. Les maisons secondaires faisaient venir leurs laines par l'intermédiaire d'un commissionnaire. A l'heure actuelle, les fabriques de Roubaix s'approvisionnent en gros directement à Buenos-Ayres et s'affranchissent ainsi du prélèvement de l'intermédiaire de Liverpool. Je sais fort bien que l'industrie a toujours été centralisée à Roubaix, mais ce mouvement de grande concentration date surtout, je le répète, de deux ans.

Depuis vingt ans, l'industrie de Roubaix s'est signalée par sa promptitude à embrasser tous les genres de fabrication. Ici, les traditions ne comptent pour rien, on ne s'occcupe pas du passé; on se préoccupe surtout du lendemain. Nulle part peut-être ailleurs, on a l'esprit aussi enclin aux expériences, aussi porté aux changements. Tel industriel qui ne trouve pas dans la fabrication d'un produit les avantages qu'il en attendait, s'adonne sans transition à la fabrication d'un autre produit, et il ne recule devant aucun sacrifice d'argent pour en exploiter un troisième, il en est résulté qu'à Roubaix, on fabrique à l'heure actuelle tous les genres de tissus sans distinction : la laine, la soie, le lin, le coton; toutes les matières premières servant à la fabrication des tissus sont transformées de mille façons. Sans cesse à l'affût des innovations, l'industriel de Roubaix ne laisse pas se produire un tissu à l'étranger sans en faire, s'il a du succès, immédiatement, le similaire; pas une modification n'est introduite dans l'outillage ou dans les procédés de teinture sans qu'elle soit ici expérimentée et appliquée. On m'a cité, à ce sujet, des exemples significatifs. Dernièrement, une maison a renouvelé pour la fabrication d'un produit inventé à l'étranger, un outillage, qui à peine installé, avait coûté plus de 500.000 fr. Un industriel me disait hier qu'en quinze jours, il se faisait fort de produire à meilleur compte n'importe quel tissu nouveau créé à l'étranger. Et à l'appui de cette assertion, il me citait des faits et des exemples indiscutables.

Que ces façons hardies de procéder n'entraînent pas de désastres individuels, que des fortunes édifiées en quelques années sombrent en quelques mois, cela ne fait pas de doute. A Boubaix, on procède un peu à l'américaine. Mais il n'en est pas moins vrai que, grâce à cet esprit d'initiative, à cette facilité d'exposer d'immenses capitaux dans des entreprises aléatoires, la fabrique de Roubaix peut aujourd'hui lutter avec avantage contre les fabriques les mieux outillées du monde. Quant aux étoffes d'ameublement, bon marché surtout, elle est absolument sans rivale sous le triple point de vue du bas prix, du goût et de la solidité. Les étrangers eux-mêmes le reconnaissent si bien que, pour sauvegarder leur propre marché, ils sont obligés de recourir à l'arme des tarifs protecteurs.

Nous avons, depuis quelque temps, une tendance si prononcée à médire de nous-mêmes, que c'est bien le moins que nous ne passions pas sous silence nos vraies causes de supériorité. Par toutes ces raisons; on est fondé à espérer que le mouvement de reprise s'accentuera et se perpétuera.

Il faut aussi reconnaître que la ville de Roubaix s'est imposé de lourds sacrifices pour le développement de l'industrie. Ainsi, elle a créé des écoles admirablement tenues, où l'on professe aux ouvriers des cours de tissage, de filature, de teinture, de dessin, de modelage, etc. Elle entretient un laboratoire de chimie ouvert libéralement aux jeunes gens qui se destinent aux carrières industrielles. Elle possède, en outre, un musée qui contient une collection très complète de modèles et d'échantillons. Mais toutes ces richesses sont dispersées.

Depuis longtemps, la ville de Roubaix à l'intention de grouper ces diverses institutions, qui se complètent l'une par l'autre, en créant une école centrale qui serait en même temps une sorte de conservatoire. L'Etat a promis son concours pécuniaire pour la construction des bâtiments, et la ville s'est engagée : 1° à verser une somme de 600.000 fr.; 2° à donner le terrain nécessaire à la future école; 3° à abandonner ses collections de modèles et d'échantillons, son outillage du laboratoire de chimie; 4° enfin à contribuer pour une somme annuelle de 40.000 fr. aux frais de l'enseignement. L'argent est prêt, toutes les dispositions sont votées, mais l'Etat argue aujourd'hui de la pénurie du Trésor pour ne plus tenir ses engagements.

Et cependant, cette question intéresse à un haut degré l'avenir d'une des principales sources de revenus du pays. Il est triste de penser qu'à l'heure où les Allemands, les Belges, les Anglais et les Suisses prodiguent les millions pour l'édification d'écoles industrielles et la création de musées commerciaux, la France reste en arrière et que la bonne volonté de ses industriels reste stérile, faute de quelques centaines de mille francs. »

En ce qui concerne la situation des ouvriers qui sont ici au nombre de 75.000, je n'ai pu recueillir que des renseignements assez incomplets. Comme les ouvriers sont payés à la tâche, et comme les prix varient avec les articles qui sont en nombre infini, il est assez difficile d'établir une moyenne. On m'a cité des ouvriers qui gagnent couramment 8 ou 9 fr. par jour, d'autres ne touchent que 2 fr. 50.

En résumé, je crois être bien près de la véri-

Digitized by Google

té en disant que la moyenne des salaires varie entre 2 fr. 75 et 3 fr. 25, et encore convient-il d'ajouter que, sauf les années tout à fait exceptionnelles, il y a d'assez fréquentes interruptions dans le travail.

Ces moyennes sont bien faibles; mais comparées aux salaires que touchent les tisseurs ouvriers de nos concurrents d'Allemagne, elles paraissent élevées Ainsi je dois communication à l'obligeance de M. le président de la chambre de commerce de Roubaix d'un intéressant relevé du taux des salaires en Saxe. Ce document a été fait en Allemagne et il a été publié par un journal de Hambourg. Il résulte de ces chiffres que dans le Voigtland saxon l'ouvrier tisserand de flanelle touche 8 marcs, c'est-à-dire 10 fr. par semaine pour confectionner deux pièces de 60 aunes chacune. Dans le travail mi-laine le salaire s'abaisse à six marcs. Par contre, dans les étoffes mi-laine pour robes, la rémunération du travail peut s'élever jusqu'à 14 marcs, 15 fr. 25 cent. par semaine; mais ce résultat ne peut être obtenu que par un labeur assidu de quinze heures par jour, y compris le travail du dimanche.

Mazamet est un peu dans les conditions de Roubaix : il a l'esprit d'initiative, de grands capitaux immobilisés dans l'industrie, il fait des achats directs à Buenos-Ayres et sait se prêter avec une extrême souplesse à la fabrication d'articles très divers, de nature très différente.

Il lui manque toutefois le voisinage du grand marché de la nouveauté, Paris, des écoles industrielles pour le tissage, la teinture, la mécanique, enfin des constructeurs de machines industrielles qui aideraient puissamment à l'amélioration et à la transformation économiques du matériel.

En revanche, Mazamet a pour lui l'eau et la force hydraulique et son Arnette, depuis près de 50 ans, a roulé autant de pistoles que de cailloux.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Société anonyme des filatures et tissages de la Seine.— 158.029.— 15 oct. 1883.— Perfectionnement aux machines à feutrer.

Geloën. — 158.092. — 18 octobre 1883.— Nouveau métier à tisser le velours d'Utrech et les peluches.

Muset.— 158.132.— 20 octobre 1883.— Machine à plier les tissus au sens de leur longueur.

Mercier.— 158.247.— 26 octobre 1883.— Perfectionnements aux régulateurs de métiers à tisser.

Maréchal.— 158.250.— 29 octobre 1883.— Perfectionnement apporté à la mécanique d'armure dite lève-et-baisse et la mécanique jacquard.

Dubouis, Lager et Chassignol.— 158.341.— 31 octobre 1883.— Modification apportée à une mécanique dite : ratière à une seule marche, employée pour le tissage uni, de façon à pouvoir l'utiliser en remplaçant des métiers à plusieurs marches.

Lepoutre-Pollet.— 158.376.— 8 nov. 1883. — Nouveau genre de tissu formant travers bouillonnés.

Sené.— 150.058.— 11 octobre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 6 juin 1882, par Praxel, dont il est cessionnaire, pour un système mécanique perfectionné à faire les velours en tous genres.

Chaudet et Naudin.— 156.165.— 31 octobre 1883.-- Cert. d'add. au brevet pris le 21 juin 1883, pour un système d'injection de vapeur d'eau et d'air mélangés ensemble dans les établissements de tissage et de filature.

Lowe et Lamb.— 158.448.— 9 novembre 1883.— Perfectionnements dans les machines à tricoter.

Gaudion et Verdier.— 152.636.— 15 octobre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 18 octobre 1882, pour des perfectionnements dans les métiers à tricoter.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Lemonnier, Laignel et Cerfon, fab. de draps, Elbeuf.
Messaoud et Zermati, tissus, rue Vialar, 4, Alger.— Capital social : 41.456 fr. 70.
Leclerc et Leblanc père et fils, blousses, déchets, etc, rue du Sentier, 4, Tourcoing.— Cap. soc. : 5.000 fr.
Carcassonne-Laroque et Simon, tailleurs, rue de la République, 83, Lyon.— Cap. social : 40.000 fr.
Prudhon et Cie, tissus, rue Payen, 26, Reim .
Capeau et Gomès-Silva, mds tailleurs à Bayonne.— Capital social : 5.000 fr.

Modifications de Sociétés

Boudru, Meurisse et Cie, filateurs à Felleries (Nord).
Horent, fab. de tissus à Roubaix.

Dissolutions de Sociétés

Fleury-Desmares et Canthelou, fab. de draps, Elbeuf. — Liquidateurs : les associés.
Morelle et Cie, teinturiers de laine, Winoc-Chocqueel, Tourcoing.— Liquidateur : M. Morelle.
Gragnon et Parvaud, tailleurs, rue Halévy, 16, Paris. — M. Gragnon continue seul.

Déclarations de Faillites

Scotti, md tailleur à Nice.— Pin, syndic.
Roche, tailleur à Cognin (Savoie). — Thouvenin, syndic.
Vassaud, md tailleur à St-Pastour (Lot-et-Garonne).— Dupourteau, syndic.
Lemelletier, tailleur à Montmartin-en-Graignes (Manche).— Lefebvre, syndic.
Méry, md d'habits à Salon (Bouches-du-Rhône).— Giraudy, syndic.
Bonfort père négociant à Caudebec-lès-Elbeuf (Seine-Inférieure).— Thuillier, syndic.

Séparations de biens

Prache-Morel, tailleur à St-Maulvis (Somme).
Pouget-Galinie, tailleur à Albi.
Perrichon-Genetière, tailleur à Cremeaux (Loire).
Lauthe-Gugny, md de confections à St-Etienne.

Homologations de Concordats

Cerf, nég. en draperies, rue d'Aboukir, 59, Paris.— 25 fr. 0[0 en 5 ans par 1e.
Mermouget, tailleur, av. du Maine, 10, Paris — 40 0[0 en 5 ans par 5e.
Bourdeaux, tailleur, rue Richelieu, 52, Paris.— 50 0[0 en 5 ans par 5e.

Digitized by Google

Andrès, tailleur, rue d'Alger, 5, Paris.— 20 fr. 0[0 en 5 ans par 5e.

Prorogation de Société

Roelstraete, Deconing et Cie. filateurs de laine peignee, rue du Haze. Tourcoing.

Répartition

Bouchara, md de contections à Alger.— 0,32 0[0.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 15 avril.— Pour la 2e série d'enchères de laines coloniales qui commencera le 29 de ce mois, on offrira les nouveaux arrivages s'élevant aujourd'hui à :

Sydney	78.814 b.
Port-Philippe	84.952 »
Van-Diémen	7.136 »
Adélaïde	17.276 »
Swan-River	7.184 »
Nouvelle-Zélande . . .	40.383 »
Total Australie	235 745 b.
» Cap de Bonne-Espérance	29.400 »
Ensemble	265.145 »

Réexpéditions probables :

Australie	42.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	12.000 »	54.000 »

Il est probable que les cours des laines à peigne courantes resteront au niveau moyen des dernières ventes.

Par les demandes dans différentes directions, on voit que la consommation des machines ne se ralentissant pas, il y aura des besoins accumulés à satisfaire qui absorberont facilement les existances.

Après la 2e série, on aura réalisé environ 700.000 balles, c'est-à-dire plus de la moitié de la production, à laquelle il faut ajouter tous les achats directs en Australie pour le continent et l'Amérique portant exclusivement sur les bonnes laines moyennes à peigne.

Ensuite les détenteurs essayent de faire valoir les conséquences de la sécheresse en Australie, qui causerait pour l'année prochaine une diminution de production assez sensible (sans parler de l'augmentation d'environ 100.000 b. cette année-ci); quoiqu'on doive savoir à quoi s'en tenir sur ces exagérations fréquentes, elles encouragent toujours les prétentions élevées des détenteurs, qui comptent aussi sur l'abondance et le bon marché des capitaux ainsi que sur l'activité dans certains centres de fabrication.

Sans perdre de vue ces diverses considérations il faut tenir compte du désir légitime de beaucoup d'acheteurs d'opérer à des cours plus bas en rapport avec les prix décourageants de certains produits manufacturés.

Londres, 29 avril.— La première séance de la 2e série d'enchères de laines coloniales vient d'avoir lieu sur notre marché.

On y a offert et adjugé en grande partie les quantités suivantes, à des cours irréguliers, tendant en faveur des acheteurs, surtout pour les laines mérinos défectueuses, et à des prix fermes pour les croisées :

3.219 b. Sydney, 1.550 b. Port-Philippe, 100 b. Van Diemen, 1.129 b. Adélaïde, et 1.205 b. Nouvelle-Zélande. Total des balles d'Australie 7.203 et 1.454 b. du Cap de Bonne-Espérance. Ensemble 8.657 balles de laine.

La liste des arrivages admissibles à cette série de ventes, pouvant se prolonger jusqu'au 18 juin, elle ne sera close que le jour où ils atteindront 400.000 balles des nouveaux arrivages, desquels on déduira les expéditions directes pour l'intérieur et le continent.

Actuellement les existences s'élèvent à :

115.991 b. Sydney, 94.461 b. Port-Philippe, 20.372 b. Adélaïde, 12 715 b. Van Diemen, 10.870 b. Swan River, et 64.434 b. Nouvelle-Zélande. Total des balles d'Australie 318.843; et 35.174 b. Cap de Bonne-Espérance, qui, ensemble font 354.017 balles des colonies, auxquelles s'ajoutent 27.000 balles de l'ancien stock, formant un total de 381.017 balles; dont il faut déduire environ 53.500 balles réexpédiées, dont 38.500 b. d'Australie et 15.000 b. du Cap de B.-E. Reste 327.517 balles.

Le choix est satisfaisant dans les Sydney et les Cap; mais il est médiocre et insuffisant pour juger les autres genres.

Le concours des acheteurs anglais dépasse un peu la moyenne. Presque tous les bancs des étranger sont occupés.

Les mises en train se font avec assez d'entrain et de vivacité aux limites que les acheteurs s'imposent et ne dépassent pas.

L'exportation a commencé quelques achats dans les qualités mérinos courantes.

Anvers, 26 avril.— Commencée le 16 courant, la 2e série de nos enchères trimestrielles s'est terminée ce soir.

Les quantités exposées et vendues se résument comme suit :

Quantités offertes :		Quantités adjugées :
11 773 b.	Buenos-Ayres	6.313 b
5.389 »	Montevideo	2.694 »
548 »	Rio-Grande	85 »
515 »	Australie	246 »
31 »	diverses	22 »
Total 18.256 b.		9.360 b.

La faiblesse du début s'est graduellement accentuée à la clôture. Sur les laines mères de Buenos-Ayres, belles qualités, une baisse de parfois 5 centimes; sur les laines mères de Buenos-Ayres, moyennes et inférieures, une baisse de 5 à 10 centimes; et sur les laines mères de Montevideo une baisse de 10 centimes comparativement aux cours des dernières enchères.

Les laines d'agneaux n'accusent aucun changement sur les cours antérieurs.

Les laines d'Australie, exposées à la dernière séance, se composaient principalement de Port-Philip scoured avec quelques défauts; elles ont obtenu de fr. 2.75 à 3.85; quelques lots de fleece ont été payés de 4.20 à 5.10.

Digitized by Google

Nos existences en laines de la Plata comportent actuellement environ 27.000 balles.

PRIX PAYÉS :

Laine de Buenos-Ayres

	Qualité sup.	Bonne à belle	Moyenne	Second. et déf.
Mérinos fr.	205 à 225	175 à 2—	165 à 170	120 à 160
Prima	2—» 225	170 » 195	160 » 165	115 » 155
Secunda	2— » 220	17' » 195	160 » 165	115 » 155
Tertia	180 » 190	165 » 175	150 » 160	115 » 145
Agneaux	190 « 2—	170 » 185	155 » 165	85 - 150
Morceaux	—» —	120 » 135	105 » 115	85 » 1—
Ventres.	—» —	—» —	085 » 90	70 » 80

Laine de Montevideo

Mérinos fr.	225 à —	210 à 220	195 à 2—	— à 190
« extra	— » —	—» —	» —	—» —
Prima	220 » —	195 » 215	175 » 190	155 » 170
Secunda	210 » 220	190 » 205	170 » 185	150 » 165
Tertia	205 » —	185 » 2—	16'' » 180	130 » 155
Agneaux	—» —	185 » —	170 » 180	135 » 165
Morceaux	—» —	140 » 145	120 » 115	110 » 115
Ventres	—» —	—» —	1— » 120	85 » 95

En francs et centimes par kilogramme. — Sans escompte. — Tare 5 kilogr. par balle.

Havre, 15 avril.— La demande a été peu active pendant cette quinzaine.

Les prix restent sans changement excepté pour les laines fines, très rares cette année, qui sont recherchées à prix fermes.

Marseille, 18 avril.— La quinzaine écoulée a été sans importance; tout y a concouru : modicité du stock, défaut d'arrivages, et principalement le calme qui règne en fabrique. Aussi le chiffre des ventes est-il excessivement réduit.

Les bas cours auxquels nous sommes descendus offrent pour l'avenir de l'article une certaine sécurité aux importateurs. Nous ne pouvons toutefois nous empêcher de les rendre attentifs à la situation générale des affaires et de leur recommander dans leurs opérations de tenir compte des prix actuellement praticables.

Les ventes de la quinzaine ont été d'environ 1.100 balles.

260 b. Caracach Mossoul suinteux, fr. 1.27 à 1.30.— 365 b. Perse Alep blanche, fr. 1.20 à 1.22 1|2; grise, fr. 0.97 1|2 à 1.— 30 b. Khorassan blanche, fr. 1.70.— 81 b. Espagne noire, fr. 1.40.— 90 b. Port-Philippe croisées, fr. 1.90 à 2.50.— 17 b. agneaux, diverses, divers prix.

Port-Elisabeth, 15 mars.— La modicité des provisions sur place et les faibles arrivages ont entravé plus ou moins les affaires depuis huit jours; toutefois, la demande pour l'exportation reste, par continuation, suivie. Les bonnes qualités sont particulièrement recherchées, mais n'arrivent que par petites parties au marché et celles-ci restent encore souvent invendues par suite des hautes prétentions des détenteurs.

En Uttenhage snow white, divers petits lots, soit environ 80 b. supérior bulky, ont été vendus de 1 sh. 5 d. 1|4 à 1 sh. 5 d. 1|2, ainsi que 300 b. good medium à good, en partie très sec et en partie très suinteux et sulfureux, de 1 sh. 3 d. 1|2 à 1 sh. 4 d. 1|2.

En country snow white, les marques Pioneer et Standar sont restées invendues, le prix demandé de 1 sh. 5 d. étant trop élevé; on a fait 100 b. Vilboroug à 1 sh. 2 d. 1|4, et 50 b. Middelbourg à 1 sh. 2 d. 1|4.

Les country scoured restent en bonne demande et environ 200 b. marque Bloemfontein ont eu acheteurs de 1 sh. 1 d. 3|4 à 1 sh. 2 d.

En laine fleece, un petit lot a été vendu pour compte du détenteur.

Les laines en suin Karoo supérior, longue soie, ont eu la vente d'environ 100 b. pour les Etats-Unis, de 7 d. 1|4 à 7 d. 3|4.

Les qualités moyennes sont recherchées pour le continent et environ 300 b. ont été enlevées du marché, de 6 d. à 6 d. 3|4.

Les laines en suin bleuâtres supérior, longue soie, sont tenues à des prix trop élevées pour donner lieu à des affaires; on a fait environ 150 b. qualités moyennes, de 6 d. 1|2 à 7 d.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. · Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.

Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.

Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,

Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —

Martinot frères, à Sedan

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims Roubaix, etc.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

ON DEMANDE à acheter les nos 8, 9 et 10 du *Jarquard* de l'année 1880.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE

connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.

S'adresser au bureau du journal.

Digitized by Google

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
2 Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque, 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande foulouse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester ; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

E. BÈDE & Cie

Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION

BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL

JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale, BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cy DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

Digitized by Google

BUREAU DES BREVETS D'INVENTION

15, RUE DE RICHELIEU, PARIS

DIRECTEUR A. TAVERNIER, (Ingénieur Civil).

Le Bureau des brevets d'invention se charge de la prise des brevets Français et Etrangers à des conditions très modérées, ainsi que de la vente et de la mise en exploitation de ces brevets.

Il s'occupe d'une manière spéciale des procès en contrefaçon, et on peut dire que la plupart des grands procès industriels, qui ont eu lieu depuis quelques années, ont été dirigés par lui.

Parmi ceux de cette dernière année, nous pouvons citer les suivants, qui ont eu un grand retentissement dans l'industrie:

Affaire des **Aciers Martin.** — Affaire des **Aciers sans soufflures.** — Affaire du **Ferro-Manganèse.** — Affaire de **Machines à Busettes.** — Affaire des **Machines à goupilles.** — Affaire du **Chinage par teinture.** — Affaire des **Télégraphes à air, etc.**

Grâce à ses correspondants dans les pays étrangers, le Bureau des brevets d'invention est à même de faire avec rapidité une étude complète des antériorités et de fournir à ses clients des renseignements précis sur l'état de leur industrie.

Le Bureau des brevets d'invention se charge de tous paiements de taxes ou d'annuités des brevets Français et Etrangers.

POUR TOUS RENSEIGNEMENTS,

S'adresser au Directeur du bureau des brevets d'invention, 15, rue de Richelieu, PARIS

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848

E. MARTIN

SUCCESSEUR

50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES

MÉTIERS A TISSER A LA MAIN

Cartons pour métiers jacquard & armures.

FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS

COLLETS DE TOUTES LONGUEURS

PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES

Navettes, Tuyaux, Maillons,

MÉTIERS COMPLETS

MÉCANIQUES 104, 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES

CHASSES A 6 ET 8 BOITES

Regulateurs et Temples Mecaniques

MATRICE A PIQUER LES CARTONS

Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600

Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE
DE
GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN
FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON
CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR
LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION
AUCUN DÉCHET
Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR
EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY
LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE | No 9 | 15 MAI 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 129.— Mordançage des matières textiles, 130.— Lisseuse automatique, 130.— Fabrication des moufles, 130.— De la composition des tissus, 130.— Montage: genres été et demi-saison, 132.— Du dosage des acides gras libres dans les huiles, 132.— Action de la lumière du jour et de la lumière électrique sur les couleurs, 134.— Rapports consulaires, 137.— Société industrielle du Nord de la France, 137.— L'industrie nationale, 138.— Foire de Nijni-Novgorod en 1883, 139.— Nouveaux brevets, 139.— Renseignements commerciaux, 140.— Revue des marchés, 141.— Adjudications administratives, 141.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 Mai 1884.

La quinzaine qui vient de s'écouler a été peu favorable aux affaires : les élections municipales ont d'abord causé une agitation — inévitable, il est vrai — qui a détourné un assez grand nombre de personnes de leurs occupations journalières; d'un autre côté, on a eu de mauvaises nouvelles des récoltes, à la suite des gelées tardives, de sorte que les espérances que l'on fondait sur elles se trouvent en partie déçues.

La fin de la guerre au Tonkin aurait, dans une certaine mesure, apporté une compensation, si les recettes budgétaires n'avaient continué en avril leur marche décroissante et prouvé que le malaise général ne fait qu'empirer.

En ce qui concerne spécialement l'industrie de la laine, la seule place de Roubaix conserve un bon mouvement d'activité. A Reims, si quelques chefs d'établissements se montrent satisfaits, ils ne sont que la minorité.

Il en est de même dans la branche du cardé, à Sèdan, à Elbeuf, à Vienne et à Mazamet.

Quant aux autres places, sauf celle de Louviers qui n'a pas trop à se plaindre, leur fabrication perd chaque année de son importance.

Un industriel de France installe en ce moment au village de Kerrata (province de Constantine), une usine pour la filature de la laine. Le matériel de cette usine a été débarqué il y a quelques jours à Bougie.

Les fabriques anglaises sont généralement bien pourvues d'ordres. Hudderfield a fait ces temps derniers de bonnes affaires d'exportation; Leeds également et, en plus, cette dernière place a reçu des ordres importants en unis noirs de qualités courantes.

D'après les documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, voici le résumé des affaires faites avec l'extérieur dans les quatre premiers mois de cette année, en comparaison avec l'exercice correspondant de 1883.

A l'importation, les filés de laine pure ou mélangée se sont élevés depuis le premier janvier jusqu'au 31 mars à 12.811.150 fr.; c'est une diminution de 645.300 francs. Les tissus de laine ou laine et coton ont acquis le chiffre de 37.764.875 francs; c'est une augmentation de 4.722.225 fr.

A l'exportation, on ne constate que des augmentations. Les filés de laine peignée et cardée qui ont quitté les ports du Royaume-Uni depuis le commencement de la présente année, sont représentés par 25.826.475 francs; c'est une différence en plus de 3.044.300 francs. Les draperies et tissus pour hommes ont atteint le chiffre de 81.226.275 francs, c'est encore une augmentation de 5.632.650 francs. Enfin, les étoffes en laine peignée, les tissus pour robes et lainages légers ont acquis une plus-value de 13.957.575 fr. et ont atteint 13.957.575 fr. à l'exportation depuis le premier janvier.

En Allemagne, les draperies à bas prix sont demandées et leur fabrication donne lieu à un grand mouvement.

Le calme règne en Autriche-Hongrie, mais dans la Pologne russe les manufacturiers ne suffisent pas toujours aux demandes.

La Suède compte la fabrication en tissus de laine cardée au nombre de ses industries les plus prospères : cette appréciation n'a jamais été mieux justifiée que maintenant.

Des Etats-Unis, on ne signale aucune amélioration sur les articles fantaisie; les unis de nuances nationales ont cependant un écoulement assez suivi. Une bonne demande existe également en tissus de laine peignée.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

MORDANÇAGE des MATIÈRES TEXTILES

Par M. Malbec.

La teinture des laines en noir s'effectue habituellement à la suite d'un mordançage à l'alun de chrome; ses proportions sont de 2 0[0 du poids de la laine en bichromate de potasse et de 4 équivalents d'acide sulfurique. La réaction, qui dure environ deux heures, donne l'alun; toutefois ce traitement de la laine, au contact de l'acide chromique et de l'acide sulfurique libres et bouillants, occasionne l'altération des fibres.

Pour y parer, l'inventeur fait usage d'alun de chrome, de sulfate ou d'autre sel de chrome «tout à fait». Le procédé permet de traiter non seulement les matières animales, mais les filaments végétaux qui, par la méthode ordinaire, seraient entièrement désagrégés.

Les produits du chrome coûtent cher; aussi M. Malbec utilise-t-il les résidus, sans valeur aujourd'hui, provenant soit des piles au bichromate de potasse, soit de la fabrication de certaines couleurs d'aniline où intervient l'acide chromique, soit de la production d'oxygène ou de chlore, soit des ateliers de teinture et d'impression.

Lisseuse AUTOMATIQUE

Par M. Fessy.

M. Fessy s'est proposé de réaliser, en une seule opération, le décreusage, le mordançage, la teinture, l'avivage, les apprêts, l'essorage des écheveaux, qui, constituant autant de manipulations distinctes, entraînent des pertes de temps et de main-d'œuvre.

A cet effet, la barque ou cuve, où doivent être travaillés les écheveaux de coton, de laine, de soie ou autres matières, est complétée par un châssis mobile dit « châssis d'enlèvement »; à cet effet, au moyen d'un palan ou dispositif analogue, un cadre horizontal permet d'enlever les écheveaux; ceux-ci sont répartis sur des guindres qui se trouvent simplement posés sur des fourches attenant au cadre.

Lorsque le châssis d'enlèvement repose sur les bords de la barque, l'axe de chaque guindre vient d'un bout, en prise avec un manchon d'embrayage qui, par l'intermédiaire de roues d'angle et d'un arbre de commande parallèle à la cuve, transmet à ce guindre un mouvement continu de rotation.

De plus, les écheveaux passent entre deux cylindres compresseurs situés au-dessous du cylindre et recouverts d'une garniture élastique. L'un de ces compresseurs tourne librement dans des supports fixes, l'autre dans des coussinets solidaires de deux crémaillères parallèles. Aussi longtemps que les fils doivent cheminer dans la barque, les rouleaux laissent entre eux un intervalle assez grand pour maintenir seulement les écheveaux et éviter la projection du liquide hors de la cuve; lorsqu'une opération est terminée et qu'il convient d'essorer les fils, la manœuvre d'un levier actionnant les extrémités des crémaillères suffit à rapprocher tous les compresseurs mobiles des compresseurs fixes pour constituer autant de couples essoreurs. En soulevant alors le châssis d'enlèvement, les écheveaux sont exprimés au fur et à mesure de leur sortie du liquide.

Fabrication des MOUFLES sur les métiers à bonneterie

Par MM. Cauzard fils et Pouard.

Habituellement les moufles sont obtenues, comme la manchette, en tissu côte non proportionné. La dernière rangée de mailles de la partie du tube qui forme la main est recueillie sur un fil et donne lieu à une couture grossière; le pouce est également cousu et l'ensemble du produit ne répond pas à la confection relativement soignée de la manchette.

Les inventeurs, après avoir obtenu la manchette en tissu-côte, transportent le produit sur un métier à maille unie, où se tissent successivement la partie large de la main, puis la partie étroite et proportionnée; le pouce, après rebroussage, est également fabriqué en tricot proportionné.

La moufle réalisée dans ces conditions n'est plus disgracieuse comme par la méthode ordinaire.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

Découpures ou articulés (suite).

Après avoir fait les découpures sur les tissus simples en interrompant le tissu pour opposer une duite où se lèvent tous les fils restés baissés sur le coup de trame précédent, procédé qui ne peut s'appliquer qu'aux tissus levant chaque fois la moitié des fils du raccord.

Pour tous les autres tissus simples, on devra intercaler des duites de découpure où la 2e lèvera tous les fils restés baissés sur la 1re. Le plus souvent on emploie, pour cet usage, les deux duites du sergé de deux, quoiqu'on puisse se servir aussi des deux duites d'un cannelé en

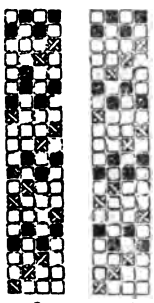
Digitized by Google

trame, mais la découpure sera d'autant moins apparente qu'on s'éloignera des levées du sergé de deux.

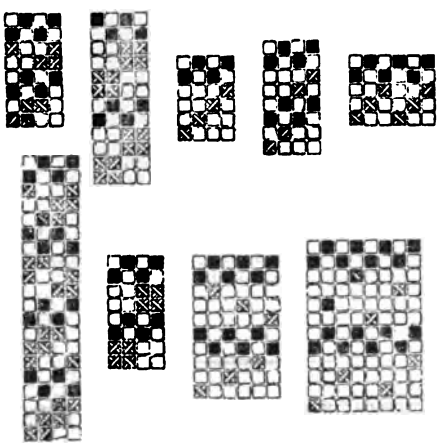
1

Comme exemple (*fig. 1*), un sergé de trois, effet de trame, séparé de deux en deux duites par une découpure de sergé de deux. Le sergé de deux et de trois ne raccordant ensemble que sur le nombre six, c'est sur ce nombre de fils qu'il faudra tracer le tissu, puis sans interrompre l'ordre dans lequel doit être tracé le sergé de trois, on y ajoutera entre chaque, deux duites de celui-ci, les duites du sergé de deux devant faire découpure.

On opèrera de même pour tous les autres tissus, en ayant bien soin d'observer seulement que les duites de découpure intercalées ne soient pas pointés, de façon à pouvoir passer à l'envers des duites de fond, tel le tissu ci-contre (*fig. 2*), où l'on peut voir suivant les règles que nous avons posées à ce sujet, que les duites de la première et la troisième découpure passent à l'envers du sergé de quatre effet de trame qui sert de fond, tandis que les duites de la deuxième et de la quatrième découpure n'y passent pas. Il faut donc changer l'ordre de levée des fils à la découpure, et rétablir le tissu comme dans la fig. 3.


2 3

Exemples de découpures sur divers nombres et sur divers tissus simples :



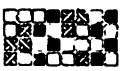
Dans les tissus ci-dessus, dont le fond est effet de trame, il suffira pour obtenir les découpures sur fond effet de chaîne du même tissu, de prendre les levés pour des baissés et réciproquement.

Les découpures en long sur tissu simple se feront d'après les mêmes principes qui nous ont servi à la composition des découpures en travers, c'est-à-dire qu'elles se produisent entre deux fils, l'un levant quand l'autre reste baissé; il suffira donc d'interrompre l'ordre de levés à l'endroit où l'on voudra obtenir une découpure pour y placer un fil levant quand celui qui précède reste baissé.

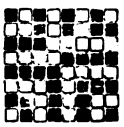
Les tissus de découpure en trame que nous avons donnés produisent des découpures en chaîne en prenant les duites pour les fils de chaîne et réciproquement, c'est-à-dire en tournant le tissu tel qu'on peut le voir dans celui ci-dessus qui n'est autre que le premier que nous avons donné comme découpure en travers pris la chaîne pour la trame.

L'observation que nous avons fait alors dans un tissu paraissant faire découpure, mais où le premier et le dernier fil passaient à l'envers, s'applique également au même tissu tourné pour donner une découpure en long; dans ce tissu, la chaîne prise pour la trame, ce sont les 2e et 3e duites qui passent à l'envers des deux autres.

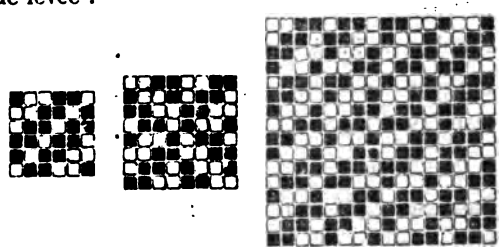
Dans les découpures obtenues par intercalation de duites de sergé de deux ou de cannelé, on obtiendra les découpures en long en les retournant pour prendre la chaîne pour la trame, comme dans le tissu ci-dessus.

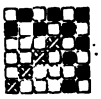


Les principes qui servent à la composition des découpures en long et en travers étant connus, il sera facile de composer des tissus à découpures en carré; ils nous suffira d'en donner quelques exemples pour qu'on puisse juger que les principes qui ont servi à la composition des uns et des autres servent également à la composition de ceux-ci.

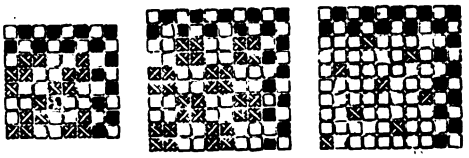


Tissus à découpures en carré par opposition de levée :





Tissus à découpures en carré par adjonction de duites et de fils faisant sergé de deux.



F. Houte
Professeur de tissage à Elbeuf.

Digitized by Google

MONTAGE.—*Genres Eté et Demi-Saison.*

—593—

Désignation des fils :

A, fond filé au titre de 10.800 m. au kil.

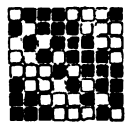
Ourdissage uni *A*.

Nombre de fils à la chaîne: 2.800.

Largeur : 1 mètre 77.

Il faut 8 lames.

Tissu de fond



Bas

Rôt : 39 broches 1|2 au décimètre.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 195 duites au décimètre.

Tissage, uni *A*.

Retrait au foulage : 15 0|0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt brut.

Poids de fil par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 594 —

Désignation des fils :

A, retors, nuance intermédiaire, au titre de 11.700 m.
B, retors, nuance claire, au titre de 11.700 m.
C, retors, foncé et nuance vive, au titre de 11.700 m.
D, retors, foncé et 2e nuance vive, au titre de 11.700 m.
E, retors, 2e intermédiaire, au titre de 11.700 mètres.
F, retors, 2e clair, au titre de 11.700 m.
G, retors, nuance foncée, au titre de 11.700 mètres.

Nombre de fils à la chaîne : 2.500.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Rôt : 48 broches 2|5 au décimètre.

Il faut 3 lames.

Passage des fils dans le rôt : 3 par brochée.

Il entre 220 duites au décimètre.

Tissage :	*Ourdissage* :
1 retors *E*	1 retors *C*
1 retors *F*	1 retors *A*
1 retors *G*	1 retors *B*
	1 retors *D*
	1 retors *A*
	1 retors *B*
3 duites	6 fils

Tissu de fond

Bas

Faire correspondre les retors *C*, *G* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 13 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 595 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 21.600 mèt. au kil., foncé et clair, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.
B, comme *A*, nuance vive.
C, comme *A*, 2e nuance vive.
D, comme *A* 3e nuance vive.
E, comme *A* 4e nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 3.000.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Rôt : 43 broches 3|5 au décimètre.

Passage des fils dans le rot : 4 par brochée.

Il entre 180 duites au décimètre.

Ourdissage:	*Tissage* :
1 retors *B*	1 retors *D*
1 retors *C*	1 retors *E*
6 retors *A*	6 retors *A*
8 fils.	8 duites.

Tissu de fond

Bas

Faire correspondre les retors *B*, *C*, *D*, *E*, sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 13 0|0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt velouté court.

Pois de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

DU DOSAGE DES ACIDES GRAS LIBRES DANS LES HUILES

Par M. Ern. Schmitt, professeur de chimie à la Faculté libre des Sciences.

Dans la préparation de l'huile d'olives, il se produit souvent une fermentation acide qui décompose les glycérines comme une véritable saponification par la vapeur d'eau surchauffée, il y a mise en liberté de glycérine et d'acides gras libres, d'acide oléique notamment.

L'industrie peut donc recevoir ces huiles acides surtout lorsqu'elle achète des huiles d'olives

lampantes ou huiles vertes de Malaga. Ces huiles arrivent dans le Nord par Dunkerque en pipes de 700 kilos environ et elles ont comme emplois spéciaux le graissage des machines, l'ensimage des laines et la fabrication des savons.

Si la présence d'acides gras libres dans les huiles a peu ou point d'inconvénients pour la savonnerie et le travail des laines, elle est redoutable pour le graissage des machines, car ces acides attaquent les métaux et leurs alliages avec presque autant d'énergie que les acides minéraux. Il est donc important pour les industriels de savoir non seulement reconnaître la présence des acides libres dans les huiles, mais encore de pouvoir en estimer la quantité.

On connaît jusqu'à présent un seul procédé pour effectuer ce dosage, le procédé Burstynn qui est employé par la marine et qui est décrit dans le dictionnaire des Altérations et Falsifications de Chevalier et Baudrimont (3e édition p. 556). Ce mode d'essai s'appuie sur la propriété que possède l'alcool fort de dissoudre les acides gras tandis que les huiles grasses sont à peine solubles dans ce véhicule.

Le chimiste agite 100 gr. de l'huile à essayer avec 100 centimètres cubes d'alcool à 95°; l'agitation doit être énergique, répétée fréquemment. On laisse reposer le mélange pendant quelques heures, les deux liquides se séparent, l'alcool surnage dans l'huile après lui avoir enlevé ses acides gras. Par décantation l'alcool est séparé, puis avec une pipette on en prend 20 c. cubes et avec une liqueur alcaline normale on y détermine la quantité d'acides libres; cette quantité représente en acide sulfurique les acides gras de 20 gr. d'huile, on multiplie ce chiffre par 5, on le transforme par le calcul en acide oléique (acide qui domine généralement et qui souvent même est seul en liberté) et on exprime ainsi la valeur pour cent d'acides libres dans l'huile suspecte.

Or, en février 1882, une maison bien connue sur la place nous apportait à analyser un échantillon d'huile de Malaga, huile refusée par un client comme trop acide. Cette huile soumise à une première expertise devait d'après le premier opérateur, renfermer 17 0|0 d'acides gras libres; quantité beaucoup trop grande pour tout usage industriel autre que la savonnerie.

Après avoir caractérisé avant tout la nature de cette huile, nous procédâmes au titrage des acides par le procédé Burstynn, et nous fûmes étonnés de ne trouver par notre titrage que 6,83 d'acides libres, c'est-à-dire le tiers environ du premier dosage.

Nous étions sûr de notre liqueur alcaline normale titrée relativement à un acide sulfurique dont la richeese avait été déterminée par plusieurs dosages concordant à l'état de sulfate barytique.

Nous avions laissé l'alcool en contact, non pendant plusieurs heures comme l'indique Burstynn, mais une journée entière et nous avions laissé le mélange se séparer pendant la nuit.

Comme réactifs colorimétriques, nous avions employé le tournesol, la tropéoline, la phtatéine du phénol, la teinture de curcuma; les résultats étaient toujours concordants, nous arrivions toujours à 1,187 0|0 d'acide sulfurique monohydraté. Nous dirons pourtant ici que la teinture de curcuma nous a paru le meilleur réactif dans ce cas particulier.

Ne voulant pas accuser le premier expert, nous avons douté de la valeur du procédé de Burstynn et nous nous sommes demandé d'abord si l'alcool ne dissolvait pas encore d'autres produits que ces acides gras, produits qui pourraient influencer les résultats volumétriques, en second lieu s'il n'y avait pas moyen de contrôler le procédé Burstynn par un autre mode opératoire.

D'après Fusrtine, l'alcool fort dissout les acides gras et l'acide oléique surtout, puisque dans la plupart des cas, il est seul à l'état de liberté dans les huiles. Si le fait est vrai, en évaporant à une douce température dans une capsule tarée 20 centimètres cubes de la solution alcoolique acide on doit obtenir un résidu ayant comme poids un poids identique à celui calculé d'acide oléique ou au moins un chiffre très voisin.

Avant d'opérer ce contrôle sur l'huile suspecte, nous avons vérifié le procédé Burstynn sur des huiles pures. Dans ce but, nous avons préparé dans notre laboratoire de l'huile d'amandes douces dont la pureté et la fraîcheur ne pouvaient être soupçonnées; nous avons de plus, par l'intermédiaire obligeant d'un de nos collègues, pu obtenir de l'huile d'olives pure. Après le dosage volumétrique nous avons mis 20 cent. cubes de la solution alcoolique dans une capsule de platine tarée; la capsule était chauffée dans l'étuve de Gay-Lussac entre + 100 et + 105° jusqu'au moment où la variation de poids ne dépassait plus un demi-centigramme.

En opérant ainsi, les résultats ont été les suivants pour les échantillons authentiques : pour l'huile d'amandes nous avons obtenu comme titrage pour cent d'acides 0,370, par le procédé Burstynn et 0,230 par la méthode pondérale, pour l'huile d'olives 0,514 par la méthode volumétrique et 0,600 par les pesées. Ces chiffres diffèrent très peu, (nous donnerons plus loin la raison de ces différences), et la concordance de ces résultats nous a paru plus que suffisante pour des essais industriels. Nous n'avons pas hésité dans ces conditions à appliquer notre procédé de contrôle à l'huile suspecte.

Par les pesées nous avons eu comme résultat 6 0|0 d'acide oléique alors que le dosage volumétrique nous avait donné 6,83 comme nous l'avons dit plus haut.

Dès lors plus de doute, le procédé Burstynn était largement suffisant comme précision et de toute façon nous pouvions affirmer les chiffres 6 à 6,83 pour cent d'acides gras libres dans l'huile suspecte : cette huile fut d'ailleurs acceptée par le client après notre analyse.

Digitized by Google

Nous ne nous sommes pas contenté de ces résultats, nous avons appliqué le procédé Burstynn et le procédé du contrôle que nous avions imaginé à une série d'autres huiles commerciales; nous résumons ce travail dans le tableau suivant :

Huiles	Procédé Burstynn	Par les pesées
Amandes douces . . .	0,37	0,23
Olives pure	0,514	0,600
Olives acide	6,83	6 »
» »	9,23	10,15
» »	12,70	13 »
Colza indigène . . .	0,85 à 0,90	0,65 à 0,90
Colza de Bombay . . .	0,75	0,25
Morue de Dunkerque . .	0,677	0,422

Les différences, comme on le voit très bien dans ces colonnes, sont très faibles et encore peut-on les expliquer. L'alcool dissout bien ces acides gras, mais il y a de ces acides qui sont volatils, nous l'avons constaté pour l'huile d'amandes douces et pour l'huile de colza des Indes; l'alcool dissout en outre d'autres produits, et notamment les matières odorantes et colorantes, nous l'avons reconnu pour les huiles d'olives et surtout pour l'huile de noix dont nous vous avons soumis l'extrait aromatique avec son parfum et sa saveur. Dans le premier cas ,nous devons obtenir des chiffres inférieurs par la méthode pondérale; dans le second cas, les chiffres obtenus par pesée doivent être supérieurs, comme cela est arrivé. La constitution chimique de toutes les huiles n'est d'ailleurs pas identique, et pour l'huile de morue, par exemple, l'alcool dissout les acides biliaires, les acides cholalique, glycocholique et laurocholique que nous avons reconnus par les réactions de Pettenkofer et de Bogomoloff; nous avons même dissous l'extrait alcoolique d'huile de morue dans de l'urine et cette urine a présenté tous les caractères d'une urine d'ictérique.

Quant à l'erreur du premier chimiste, elle peut tenir à trois causes différentes, isolées ou simultanées; une liqueur alcaline mal titrée, un réactif colorimétrique peu sensible, une précipitation trop grande dans la décantation de l'alcool, précipitation qui a pu entraîner de l'huile en suspension. Dans ce cas, l'alcali ajouté avec la burette saponifiait cette huile avant d'agir sur le réactif colorant, de là forcément un plus grand nombre de divisions de la burette pour saturer l'huile et un chiffre beaucoup plus élevé d'acides, 17 0|0 comme résultat.

En résumé, pour les essais industriels, le procédé de Burstynn pour doser les acides gras dans les huiles est un procédé largement suffisant dans les conditions suivantes :

1° Il vaut mieux peser l'huile pour donner de préférence le titrage pour cent en poids;

2° Il faut agiter l'huile avec de l'alcool très fort pendant plusieurs heures, une journée entière au besoin, et laisser reposer le mélange pendant la nuit pour pouvoir décanter l'alcool sans danger d'entraîner l'huile;

3° Il est préférable d'employer la teinture de curcuma comme réactif colorimétrique;

4° Le procédé ne doit être appliqué qu'aux huiles qui ont la composition ordinaire des huiles végétales (oléine, margarine, stéarine).

5° En cas de doute, il est utile de compléter l'analyse volumétrique par la méthode des pesées comme nous l'avons indiqué dans cette note.

ACTION DE LA LUMIÈRE DU JOUR

ET DE LA LUMIÈRE ÉLECTRIQUE

SUR LES COULEURS EMPLOYÉES EN TEINTURE ET EN PEINTURE A L'EAU ET A L'HUILE.

Par M. Decaux, directeur des teintures des Gobelins et de Beauvais.

L'étude de la résistance des couleurs à la lumière du jour et du soleil, ainsi qu'à la lumière électrique à arc voltaïque, dont j'ai communiqué les résultats à la société d'encouragement, dans sa séance du 10 mars 1882, est le complément naturel de la méthode succincte de teinture que j'ai donné dans la réunion du 24 avril 1882.

Elle a fixé depuis longtemps l'attention des praticiens, des artistes et de quelques savants. Les procédés divers d'essais ont été proposés pour le classement, sous le rapport de leur solidité, des couleurs employées en teinture.

D'anciens règlements administratifs, en proscrivant, sous les peines les plus sévères, quelques-unes de ces matières colorantes, les ont divisées en deux catégories distinctes de couleurs de grand teint et d'autres de petit teint, et il fut interdit aux artistes de métiers d'employer indistinctement les unes ou les autres de ces matières colorantes dans les teintures qu'ils produisaient.

Le travail de Dufay et de Hellot sur les débouillis sembla avoir résolu la question et servit à déterminer le classement des teintures en solides et en fugaces, mais les règlements ne tardèrent pas à tomber en désuétude et entraînèrent pour leur part la suppression des maîtrises qui, malgré leurs inconvénients graves de restreindre la liberté individuelle, présentaient cependant l'avantage de ne pas permettre de gaspiller les matières premières par une mauvaise fabrication et de conserver l'honorabilité commerciale de l'industrie qu'une liberté sans frein compromet si profondément aujourd'hui.

Action de la lumière du jour sur les couleurs employées en teinture.

Les couleurs fixées sur les tissus doivent résister, autant que possible, aux agents atmosphériques de la lumière du jour ou du soleil, de l'air, de l'eau, et aux lavages quelquefois.

En outre, les tissus doivent, pour satisfaire à l'usage dans de bonnes conditions, être teints

Digitized by Google

en couleurs d'intensité, d'éclat et de solidité différents, suivant les conditions variables de l'emploi auxquel ils sont destinés. Ainsi, les étoffes pour fleurs artificielles, les tissus légers pour toilettes de femmes pour soirées ou bals, devant servir peu de temps et n'être soumis qu'à la lumière artificielle, pourront être teints en couleurs fugaces brillantes et à des tons peu élevés, tandis que ceux employés pendant l'été ne doivent admettre, autant que possible, que des couleurs solides à la lumière.

Elles pourront être brillantes suivant le goût et d'un ton assez élevé pour subir peu d'altération, surtout si elles ne peuvent être très résistantes. Enfin, le temps de leur usage et le prix du tissu devront fixer sur la solidité des couleurs à employer.

Les mêmes qualités des couleurs s'appliqueront aux tissus pour habillement d'homme, sauf l'éclat, qui n'est pas ordinairement exigible, excepté pour les draps de troupe et les tissus pour pavillon.

Les étoffes pour ameublement et tapisserie doivent être teintes en couleurs qui réunissent toutes les qualités nécessaires : richesse et éclat de la nuance joints à la plus grande résistance possible à l'altération de la lumière, ces étoffes étant souvent d'un prix fort élevé et d'un usage très prolongé.

La classification des couleurs d'après la résistance de leurs nuances aux agents extérieurs est d'autant plus urgente que malheureusement aujourd'hui l'industrie de la teinture emploie les couleurs dites du goudron pour toute espèce de tissu, non seulement pour les fleurs artificielles (magnifique bouquet de roses de l'exposition de 1878 qui, en quelques semaines, à la lumière diffuse, a perdu l'éblouissante beauté de ses nuances pour prendre une teinte livide), mais aussi pour les étoffes servant à l'habillement des femmes, les draps d'homme et les tissus pour ameublement.

J'ai entrepris cette étude en cherchant le procédé d'essai des couleurs le plus expéditif et surtout le plus certain pour être fixé à ce sujet.

J'ai disposé des tableaux de tissus de laine, teints en couleurs diverses, de même intensité et considérées comme solides, parallèlement à des couleurs semblables mais fugaces; j'ai masqué par un écran opaque la moitié de chaque échantillon, et j'ai exposé un de ces tableaux à la lumière du jour et du soleil sous verre mince pendant un mois d'été.

En observant le résultat de cette exposition, et comparant la partie d'un même échantillon qui a été garantie de la lumière par l'écran, à celle qui y a été exposée, on remarque l'énorme différence de résistance des couleurs. Toutes cependant présentent des traces d'altération; mais sous ce rapport, la plupart des anciennes teintures obtenues avec l'indigo de cuve, ou le bleu de Prusse, la cochenille, la garance, la gaude et même le bois de Cuba sont beaucoup plus résistantes que celles au bleu Nicholson, au rouge de fuchsine et au jaune d'or et d'acide picrique extraits du goudron de houille.

Il est toutefois une autre remarque importante à faire en observant le tableau des vingt-quatre échantillons : c'est que quatre de ces couleurs extraitent du goudron se séparent nettement de leurs congénères sous le rapport de leur stabilité : le ponceau dit carmin de naphtol, d'un rouge magnifique correspondant au 2e rouge; un orangé dit n° 2, au 4e rouge orangé, et la chrysoïdine, au 2e orangé de la table chromatique de M. Chevreul, sont à peine altérés, les deux dernières surtout, de nuances très précieuse à cause de leur éclat; enfin, une quatrième couleur, l'alizarine artificielle, qui a aujourd'hui fait abandonner presque complètement la garance, est plus solide que cette ancienne couleur si renommée.

Ces quatre couleurs, par leur beauté et leur solidité sur laine, font espérer que la chimie pure est appelée à rendre à l'art de la teinture des services considérables, et même à le transformer complètement en le dotant enfin de couleurs aussi solides que brillantes. Comme la résistance de ces couleurs dépend probablement de leur préparation, il est bon de consigner ici qu'elles m'ont été données par la maison Poirrier et Cie, de Saint-Denis, qui les fabrique en quantité considérable, sous la savante direction de M. Rosenstiehl.

Action de la lumière électrique à arc voltaïque sur les couleurs

Le rapport de résistance des couleurs à la lumière du jour se constate par leur exposition simultanée; mais il ne peut en être de même de leur exposition successive, bien que tenant compte du temps de cette exposition, attendu la variabilité de l'action de la lumière, selon les saisons ou la pureté du jour.

Un exemple frappant de cette variabilité d'action est présenté par un échantillon de tissu teint à l'acide picrique qui, exposé pendant une journée, soit en hiver, soit en été, soit par un ciel radieux ou sombre, donne des résultats complètement différents.

Il devenait donc nécessaire de chercher un agent lumineux constant dans son action qui devait être, de plus, semblable à celle de la lumière du jour. Je pensai à la lumière électrique à arc voltaïque.

Je soumis des tissus d'essai aux foyers de l'éclairage Jablockoff; mais je ne pus alors que constater l'action altérante de cette lumière sans pouvoir la proportionner au temps d'exposition, attendu son irrégularité, et malgré la complaisance des ingénieurs de cette société.

Je dus à la bienveillance de l'administration des phares de France et particulièrement à celle de son inspecteur général, la possibilité de faire en octobre 1880 de nouveaux essais aux phares de la Hève, près du Havre. Pendant une période d'un mois, j'exposai plusieurs échantillons semblables dans chacun de ces

Digitized by Google

deux phares pour en contrôler les résultats, et avec inscription exacte des heures d'exposition. Il va sans dire que, pendant le jour, ces couleurs étaient préservées de l'action de la lumière par un drap noir épais, qui les recouvrait complètement.

L'influence de l'action de cette lumière électrique de quatre-vingt-dix becs Carcel, à 55 centimètres de distance, fut faible encore et insuffisante pour déduire rien de bien concluant.

Enfin l'exposition universelle d'électricité me fournit les moyens de suivre mes expériences.

Dans le phare central, d'une puissance éclairante de mille becs Carcel, mais malheureusement à une distance de 30 centimètres seulement du foyer, je pus faire une expérience rapide, mais dans des conditions excessives, à cause de la température de 80 à 90° à laquelle étaient soumises les étoffes teintes.

Aux phares de la Hève ainsi qu'à cette exposition, j'ai employé des cartes couvertes de tissu de laine teinte en trois couleurs, dont deux, les plus altérables à la lumière, étaient le rouge d'éosine qui blanchit, et le jaune d'acide picrique qui brunit; enfin la troisième, la plus intéressante de toutes, était le bleu de Prusse, qui fonce légèrement dans les mêmes conditions.

En neuf heures, j'obtins, sous l'action énergique de cette lumière intense, une profonde altération des deux couleurs fugaces; le bleu lui-même était légèrement bruni. Dans quelques expériences les couleurs étaient roussies; c'est pourquoi j'ai fait des essais de température, qui ont donné les chiffres de 80 à 90°. J'exposai des tissus blancs qui ne figurent que très légèrement jaunis; enfin, dans la cage de l'appareil des disques de Fresnel dans laquelle j'étais obligé de me tenir, j'observai que dans la partie moyenne supérieure, la radiation lumineuse était moins énergique, et que les résultats étaient meilleurs.

J'observai également que le bleu de Prusse et l'acide picrique semblaient être plus roussis que l'éosine; aussi ai-je remplacé ces deux couleurs par le bleu de cuve d'indigo et le jaune de Curcuma, correspondant pour l'altérabilité aux deux couleurs auxquelles ils étaient substitués.

La conclusion de ces derniers essais a été qu'une exposition de quinze à vingt heures serait suffisante pour détruire les couleurs fugaces et produire un commencement d'altération sur les plus stables.

Je fis une autre expérience dans la serre d'essai d'arboriculture où M. Dehérain, professeur au Muséum, voulut bien me donner asile.

Je présente le tableau qui y fut exposé sous verre mince pendant quinze cents heures, à une lumière à arc voltaïque de deux cents becs, et à une distance du foyer de 1 m. 50.

J'y déposai des couleurs fixées par la teinture sur tissu de laine. Ces couleurs représentaient les six couleurs principales : le rouge, l'orangé, le jaune, le vert, le bleu et le violet, chacune sur deux échantillons, l'un en couleur solide, l'autre en couleur fugace, enfin en demi-teinte, et en clair, tous autant que possible égaux de tons entre eux dans les deux séries.

Je joignis sur le même tableau des échantillons de couleurs de peinture à l'eau, enfin, une troisième série de couleurs à l'huile, des mêmes nuances et des mêmes tons.

Un tableau identique fut exposé à la lumière du soleil et du jour, pendant le mois de juin 1881, dans un jardin découvert, rue N.-D.-des-Champs.

La comparaison de ces deux tableaux permet de constater que l'action de la lumière électrique peut être regardée comme semblable à celle du soleil, et que dans les conditions de l'expérience, elle est environ quatre fois plus faible.

Je fis encore une autre expérience à l'exposition anglaise de Crompton sur un carton de vingt-quatre couleurs de teinture sur laine, à une lumière de 200 becs également, mais à une distance de 25 centimètres seulement et sous verre mince, pendant 101 heures. L'observation de ce carton est en tout conforme à celle des expériences précédentes.

Je ferai remarquer que dans toutes ces expériences je reconnus, au moyen de papiers convenables, la présence d'une notable quantité d'ozone; mais que les couleurs recouvertes d'un verre qui n'empêchait pas cependant la circulation de l'air, n'avaient pas subi d'altération dans les parties préservées de la lumière par un écran opaque.

Conclusion.

Relativement aux teintures sur laine, ce qui précède permet de les diviser en couleurs solides et en couleurs fugaces avec tous les degrés intermédiaires de résistance,

Quatre couleurs extraites du goudron ont été reconnues solides au moins autant que les anciennes et tout particulièrement d'une qualité de nuances très précieuses par leur éclat, comblant ainsi une lacune existant dans les rouges orangés et les orangés solides sur laine.

Relativement aux couleurs pour la teinture, classification de ces couleurs, tant à l'eau qu'à l'huile, en 3 catégories de résistance permettant de conserver, malgré le temps, aux œuvres artistiques, leur harmonie générale.

L'action de la lumière électrique à arc voltaïque sur les couleurs fixées sur la laine par la teinture ainsi que sur celles de peinture à l'eau et à l'huile, est semblable à celle du jour, et peut être utilisée pour leur classement sous le rapport de leur résistance à la lumière du jour; d'où il résulte qu'il y aurait des inconvénients très notables à exposer à cette lumière électrique les tissus teints, ainsi que les peintures à l'eau ou à l'huile.

En terminant cette communication, je formule le désir que l'administration puisse mettre à ma disposition un foyer électrique de

Digitized by Google

trois à cinq cents becs Carcel, tels qu'ils seront installés dans les nouveaux phares à foyer intense que l'administration de la marine va établir sur nos côtes; que des dispositions soient prises pour qu'en même temps qu'ils garantiront la sécurité de la navigation, la lumière en partie perdue du côté de la terre, soit sans dépense supplémentaire, utilisée à ces expériences, qui intéressent au plus haut degré l'industrie et les beaux arts.

RAPPORTS CONSULAIRES

Extrait du rapport de M. le consul de Belgique à Athènes :

Etoffes et tissus de laine.— La consommation de la flanelle est restreinte; on la fait venir d'Allemagne. Les draps sont fournis un peu par tous les pays, mais c'est l'Autriche et l'Italie qui viennent en premier rang. Les étoffes et tissus sont surtout français et italiens. Les nouveautés sont fournies concurremment par l'Angleterre et la Belgique, celle-ci étant en progrès marqué et ayant éliminé l'Allemagne.

La mode des châles a beaucoup diminué pour les hommes et l'on n'en tire plus que fort peu de l'Angleterre. Ce dernier pays et l'Allemagne fournissent une grande quantité de couvertures de laine.

Voilà encore un article que l'industrie belge ne devrait pas négliger.

La laine à broder et à tricoter est autrichienne.

SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE
DU NORD DE LA FRANCE

Dans sa séance publique de janvier 1885, la Société Industrielle du Nord de la France décernera des récompenses aux auteurs qui auront répondu d'une manière satisfaisante au programme des diverses questions énoncées ci-après.

Ces récompenses consisteront en médailles d'or, de vermeil, d'argent ou de bronze.

La société se réserve d'attribuer des sommes d'argent, aux travaux qui lui auront paru dignes de cette faveur, et de récompenser tout progrès industriel réalisé dans la région du Nord et non compris dans son programme.

Les mémoires présentés au concours devront être remis au secrétariat général de la société, avant le 1er octobre 1884. Mais les appareils sur lesquels des expériences seront nécessaires devront lui être parvenus avant le 30 juin 1884.

Des récompenses seront accordées au meilleur travail sur l'une des opérations que subit la laine avant la filature, telles que : dégraissage, cardage, ensimage, lissage, peignage.

A l'auteur du meilleur mémoire sur la comparaison des diverses peigneuses employées par l'industrie.

Etude sur les différents systèmes de métiers à curseurs employés dans la filature et la retorderie du coton et de la laine.

Au meilleur travail sur le renvideur appliqué à la laine ou au coton.

Ce travail devra contenir une étude comparative entre :

1° Les organes destinés à donner le mouvement aux broches, tels que tambours horizontaux, verticaux, broches à engrenages, etc.

2° Les divers systèmes de construction de chariots considérés principalement au point de vue de la légèreté et de la solidité;

3° Les divers genres de contre-baguettes.

L'auteur devra formuler une opinion sur chacun de ces divers points.

A l'auteur du meilleur mémoire donnant les moyens pratiques et à la portée des fabricants ou directeurs d'usines, de reconnaître la présence dans les peignés et les fils de laine, des substances étrangères qui pourraient y être introduits frauduleusement.

Comparer les procédés de blanchiment, d'azurage et d'apprêt des fils et tissus de laine en en France, en Alsace et en Angleterre; faire la critique raisonnée des différents modes de travail.

Etude chimique sur une ou plusieurs matières colorantes utilisées ou utilisables dans les teintureries du Nord de la France.

Recherches sur les meilleures méthodes propres à donner plus de solidité aux couleurs organiques artificielles employées en teinture.

Ce problème, d'une grande importance, ne paraît pas insoluble quand on remarque que déjà, pour le noir d'aniline et le rouge d'alizarine artificiels, on est arrivé à un résultat satisfaisant.

Présentation, par un teinturier de la région du Nord, des plus beaux échantillons de teinture en couleurs dites de fantaisie, réalisés par lui, avec des matières colorantes de son choix, sur fils et tissus de lin, coton, soie et laine avec indication des prix de façon exigés et description des procédés employés.

Etude sur le chinage multicolore.

Indiquer un perfectionnement soit au point de vue de l'application mécanique, soit au point de vue de la solidité des nuances pour le foulon.

Un prix de 500 fr., auquel la société joindra une médaille, sera décerné à l'auteur d'un projet complètement étudié de fabrication de l'alizarine artificielle dans le nord de la France, avec plans, devis, procédés de fabrication et prix de revient.

Digitized by Google

L'INDUSTRIE NATIONALE

—

« C'est du nord aujourd'hui que nous vient la lumière », s'écriait Voltaire, il y a plus d'un siècle, et nous sommes obligés de nous demander si Voltaire n'aurait pas encore raison de nos jours.

Aujourd'hui que constatons-nous, en effet? Ne sommes-nous point entichés de tous les produits étrangers auxquels nous faisons fête, au grand détriment de nos meilleurs produits nationaux? Ne semblerait-il pas que notre politesse proverbiale en Europe se serait donnée ce ridicule de paralyser nos producteurs français, pour enrichir les faiseurs étrangers qui nous raillent, et qui se moquent sous cape de nos maladresses, tout en accaparant nos industries et en empochant notre argent.

Pouvons-nous voir sans tristesse et sans colère, les marchandises anglaises, allemandes, etc., etc., envahir chaque jour nos magasins et nos comptoirs, tandis qu'à côté, nos produits plus élégants, plus solides, plus raffinés, relégués au second plan, se voient souvent réduits à l'état de *rossignols* invendables ?

* * *

Le goût français prédominait seul autrefois; partout, c'est lui qui donnait le ton de la mode, c'était lui qui prononçait en dernier ressort; — son opinion une fois exprimée devenait un jugement, un arrêt que nul n'aurait été assez audacieux de venir discuter.

Nos produits français se faisaient remarquer par leur élégance, leur solidité, leur bonne marque; l'œuvre la plus vulgaire portait un cachet artistique, un fini que jamais nos concurrents étrangers n'ont pu encore imiter.

Ce bon goût se serait-il perdu ? Le génie de nos ouvriers serait-il en décadence, alors qu'à côté de nous, chez nos rivaux, celui des ouvriers étrangers suivrait au contraire une période ascendante, une phase évolutive de progrès ?

Telles sont les diverses questions que tout esprit sérieux se voit obliger de formuler; questions délicates et divergentes qui ne nous paraissent cependant pas d'une grande difficulté à résoudre.

* * *

Si nous comparons en effet les produits adoptés, d'un côté, par la mode, et de l'autre, délaissés par elle, nous constatons que si le génie artistique du producteur et du fabricant n'a rien perdu de ses anciennes qualités, si nos fabrications sont toujours aussi élégantes et aussi perfectionnées, il n'en n'est malheureusement pas de même du jugement apporte dans leurs choix par la grande majorité des consommateurs.

On se jette, on se précipite sur des fabrications lourdes, criardes et anti-artistiques; on prend à l'Angleterre ses déplaisantes et grotesques productions; à l'Allemagne, son mauvais goût, son style lourd et grossier, tudesque enfin... l'on s'engoue de tous ces produits incroyables, disparates, bizarres, affublés de noms étranges et difficiles, qui s'adaptent mal à notre langage et que bon nombre d'entre nous prononcent d'une façon ridicule, sinon prétentieuse.

L'objection la plus sérieuse que l'on pourrait nous opposerait celle-ci : « L'économie, c'est-à-dire le bon marché du prix de revient, résultant du bas prix de la main-d'œuvre, est la seule cause de ce grand mal que vous ne pourrez changer. » Et l'on affirme cela de bonne foi, d'un ton tranchant qui paraît devoir couper court à toute objection. C'est le *criterium* fatal auquel tous les raisonnements doivent nécessairement aboutir.

* * *

Cette objection, toute spécieuse qu'elle paraisse au premier abord, ne nous semble à nous d'aucun fondement. Ce n'est pas seulement dans les objets à bon marché que nous constatons la décadence de la supériorité française, c'est surtout dans les produits d'un prix élevé, dans les objets de luxe et de superflu, si nous pouvons toutefois nous exprimer ainsi.

Dans mille produits différents, produits que nous pourrions énumérer si le cadre de cet article ne nous l'interdisait, les objets de provenance étrangère se vendent à des prix fort élevés, relativement à ceux demandés pour les mêmes objets de notre fabrication nationale.

Dans grand nombre de cas même, quelques fabricants, connaissant à fond, le manque complet de jugement et de connaissances spéciales chez l'acheteur lui vendent, comme étant de provenance étrangère, des objets fabriqués en France, sur le modèle d'autres articles, et cette imitation étant toujours faite avec avantage et supériorité, l'acheteur ravi d'acquérir et de posséder une marchandise qu'il croit étrangère, paie sans sourciller, quel que soit le prix qui lui en est demandé.

* * *

...C'est à nous seuls qu'il appartient de réagir contre cette funeste tendance qui, partie des classes supérieures et excentriques, tend à envahir les différentes classes de la nation; c'est à nos fabricants de rivaliser de zèle et de discernement artistique dans les soins qu'ils apportent à la confection de leurs produits; c'est à eux d'abandonner le terrain du bon marché, terrain sur lequel ils avaient cru bon de se placer depuis quelque temps; c'est à eux de bien faire comprendre au public qui n'a pas encore perdu toute connaissance et chez lequel l'instinct du beau sommeille, l'énorme différence qui existe et qui doit toujours exister entre le goût français, c'est-à-dire le goût artistique, et le mauvais goût criard, lourd, grotesque qui nous est opposé par nos concurrents anglais et allemands.

En agissant ainsi, nous ferons tous, non seulement une œuvre patriotique (ce qui a déjà une

Digitized by Google

certaine importance à nos yeux), mais encore preuve de saine appréciation, d'économie et de bonne entente de la vie, ce qui n'est pas non plus à dédaigner.

Nous n'irons plus chercher à l'étranger, ni acheter à prix d'or ce que nous pouvons avoir sous la main; nous affirmerons à nouveau notre ancienne supériorité en même temps que nous donnerons un grand essor à notre production, essor qui aura pour effet de la ramener à des prix qui défieront bientôt toute concurrence.

* * *

Réagir contre le mauvais goût du siècle, venir en aide à nos industries nationales, faire preuve d'intelligence et de discernement, voilà, certainement, les seuls remèdes, les seuls palliatifs à employer pour sauver le commerce français de son marasme et de sa torpeur. Cela ne nous paraît pas irréalisable.

(*Journal de Fourmies*).

FOIRE DE NIJNI-NOVGOROD EN 1883

La valeur des marchandises amenée à cet important marché s'est élevée à 201.372.316 roubles, soit, comparativement à l'année 1882, une diminution de 22.130.062 roubles. (1)

Le total des ventes a été de 176.730.028 roubles, contre 200.371.194 roubles en 1882, soit une différence en moins de 23.641.028 roubles.

Laines.— La foire de Nijni n'est pas aussi importante pour le commerce des laines que celle de Kharkow. Les apports en laines russes ont été de 105.000 pouds (2), et la meilleure qualité s'est vendue à 14 roubles le poud. Quant aux laines de Boukhara, Taschkent et Kiva, 25.000 pouds ont été cotés à 10 roubles.

La valeur totale des laines russes et asiatiques amenée sur le marché s'est élevée à 793.500 roubles.

Tissus.— La vente des tissus a été difficile, le tiers des cotonnades n'a pas trouvé d'acquéreurs. Les prix étaient excessivement bas, et les pertes essuyées par quelques fabricants ont été considérables.

Les lainages ont donné des résultats plus satisfaisants. Les draps et étoffes de qualité inférieure se sont, en général, assez bien vendus; toutefois, les prix ont été moins rémunérateurs qu'aux foires précédentes. L'apport en linge de table, de toilette, en toiles moyennes et fines de fabrication russe, a dépassé un million de roubles. Les soieries de Moscou ont écoulé, sur le marché de Nijni, pour environ 6 millions de roubles de marchandises.

(1) Un rouble au cours actuel, 2 fr. 50 environ.

(2) Un poud, 16 kilos 1/2.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Société Pierron et Dehaitre.— 158.504.— 12 novembre 1883.— Système de machine pour la mise en cartes mécanique des étoffes destinées à être pressées.

Leclère et Damuzeaux père et fils.—158.579. — 19 novembre 1883.— Machine nouvelle propre à pulvériser les matières végétales dans les tissus et les laines après épaillage chimique.

Pach et Storch.— 158.799.— 27 novembre 1883.— Imprégnation des étoffes afin de les rendre réfractaires et résistantes à l'influence atmosphérique.

Coget.— 158.931.— 3 décembre 1883.— Machine et procédé pour gaufrer ou frapper par pression ou friction d'envers, les tissus tissés ou veloutés en laine, soie, coton, jute ou autres matières.

De Roussen.— 158.935.— 3 décembre 1883. — Nouveau système de blanchiment des tissus manufacturés, des chiffons, matières textiles en général, etc.

Bosquet.— 158.949.— 4 décembre 1883.— Procédé perfectionné de teinture des tissus faits de plusieurs matières textiles.

Fermer et Lalance.— 159.040.— 7 décembre 1883.— Perfectionnements dans les appareils destinés au blanchiment, au lavage, au chlorage, au dégraissage, au savonnage au bousage et à la teinture des tissus.

Société Labrosse et Richard.— 159.104.— 11 décembre 1883.— Procédé de fabrication de tissus veloutés, drapés, etc., présentant des effets de couleur différente dans les reliefs et les fonds.

Société Pierron et Dehaitre.— 159.122.— 12 décembre 1883.— Système d'embarrages avec fusées à vitesse variable pour le réglage de la tension en longueur des étoffes dans les diverses machines d'apprêt.

Rummelin.— 158.223.— 23 novembre 1883. — Certificat d'addition au brevet pris le 25 octobre 1883 pour un procédé de teinture et de blanchiment de matières textiles de tous genres et des appareils à ce destiné.

Burdy.— 158.493.— 10 novembre 1883.— Perfectionnements aux machines à carder dites fileuses à rubans boudins.

Scott.— 158.754 — 23 novembre 1883.— Perfectionnement dans la mécanique Jacquard et dans les appareils qui y sont applicables.

Gras.— 158.556.— 13 novembre 1883.— Perfectionnements apportés au métier à tisser.

Grosselin père et fils.— 158.827.— 30 novembre 1883.— Nouvelle fouleuse à maillets.

Houte.— 158.975.— 7 décembre 1883.— Tissu élastique pour vêtements par l'application du tissu dit de lacet.

Certificat d'addition au brevet pris le 11 décembre 1882 pour un système empêchant le choc des buttoirs des métiers à tisser.

Digitized by Google

Ruher.— 158.515.— 16 novembre 1883.— Nouveau régulateur de la vis du secteur s'appliquant à tous les systèmes de metiers renvideurs.

Mattews.— 158.522.— 13 novembre 1883.— Système de machine à graisser la laine.

Société anonyme des filatures et tissages de la Seine.— 158.622.— 19 novembre 1883.— Perfectionnements dans le lavage des laines.

Vezac.— 158.643.— 19 novembre 1883.— Système de mise en pelotes des fils de tous genres.

Ashworth.—158.678.— 20 novembre 1883.— Perfectionnements apportés aux machines à carder et applicables à ces machines.

Patry et George.— 158.694.— 21 novembre 1883.— Nouveau procédé de dégraissage et de lavage à l'aide d'un vide constant et appareils employés à cet effet.

Neujean.— 158.701.— 21 novembre 1883.— Perfectionnements dans la fabrication des rubans de cardes et chardons métalliques.

Dufriche-Miroude.— 158.840.— 28 novembre 1883.— Système de meules pour l'aiguisage des cardes dites meules Dufriche-Miroude.

Meyer.— 158.861.— 29 novembre 1883.— Nouvel appareil pour laver et rincer la laine.

Société Miroude et Cie.— 159.037.— 7 décembre 1883.— Système de procédé et appareil de détrempage méthodique du fil d'acier trempé, employé dans la fabrication des rubans et plaques de cardes, ledit détrempage ayant lieu sur la machine à bouter et pendant la fabrication même de la carde.

Motte Bossu fils.— 159.063.— 11 décembre 1883.— Application au retordage continu d'une queue de cochon mobile à la pointe de la broche permettant d'y produire sans ailette ni curseur, toutes les torsions demandées.

Cardon.— 143.672.— 21 novembre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 19 avril 1882 pour une peigneuse pour matières textiles.

Tremsal.— 152.577.— 27 novembre 1883. — Certificat d'addition au brevet pris le 12 décembre 1882 pour un nouveau procédé des appareils de lavage et de dégraissage des laines brutes en suint, lavées à dos et lavées à fond.

Dufriche-Miroude — 158.840.— 29 novembre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 28 novembre 1883 pour un système de meules pour l'aiguisage des cardes . dites meules Dufriche-Miroude.

Clunet.— 152.501.— 7 décembre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 7 décembre 1882 pour une nouvelle machine pour la mise en pointe plate horizontale de tous textiles et l'ouverture des matières torses et tissées

Bazin.— 158.467.— 24 octobre 1883.— Lame métallique à large œillet et à mouvement horizontal.

Société Pierron et Dehaitre.— 158.533.— 13 novembre 1883.— Système de machine à baguettes pour le pliage des tissus.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Reybet et Larmande-Charrin, draperies, quai St-Clair, 7, Lyon.— Cap social : 200.000 fr.

Barge et Cie, tailleurs, rue de la Paix, 15, Paris.— Capital social 81.000 fr.

Ciret et fils, tailleurs, rue de Rennes, 144, Paris.— Capital social 100.000 fr.

Ochs père et fils, filature et peignage à Reims.— Cap. social : 100.000 fr.

Carrier jeune et Chils, confections, rue Rambuteau, 13, Paris.— Cap. social : 20.000 francs.

Gilbert et Cie, apprêteurs d'étoffes, rue Petit-Thouars, 12, Paris.— Cap. social : 40.000 fr.

Tallandier et Durand, nouveautes, rue du Moutier, 15, Suresne (Seine).— Cap. social : 500.000 fr.

Paradis et Cie, tailleurs, rue Central, 35, Lyon.— Capital social : 20.000 fr

Modification de Société

Bessand et Cie, maison de la Belle-Jardinière, rue du Pont-Neuf, 2, Paris.— Capital porté à 13.500.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Corson et Cie, nouveautés, à Blois.— Liquid.: M. Adnet.

Defontaine et Baland, articles de laine, à Orléans.— Liquidateur : M. Baland.

Denis et Ochs, filateurs à Reims.— Liquidateurs : les associés.

Bouron frères, articles de Reims, à Reims.— Liquidateur : M. Véron.

Moiroux, Forest et Dumaine, lainages, rue Central, 7, Lyon — Liquid. : MM. Moiroux et Forest.

Masclet et Cie, tailleurs, rue la Paix, 21, Paris.— Liquidateur : M. Masclet.

Minard frères, confections, rue Monge, 45, Paris.— Liquidateur : M A. Minard.

Bourgoin et Cie, fab. de cardes, à Sedan.— Liquidateur : M. Huet.

Sarron et Magand, confections, place du Peuple, 3, St-Etienne.— Liquid. : Sarron.

Déclarations de Faillites

Tubiana, ex-md de tissus, rue Deval, 5, Alger.— Renauld, syndic.

Lévy, articles pour tailleurs, rue des Bons-Enfants, 21, Paris.— Mauger, syndic.

Pinglin, md tailleur à Provins (Seine-et-Marne).— Lenoble, syndic.

Mochi Hai Allouch, ex-tailleur à Constantine.— Maigret, syndic

Revol, md d'habits, av. de l'Opéra, 10, Paris.— Cotty, syndic.

Nau-Pons, md tailleur à Niort (Deux-Sèvres).— Clouzeau, syndic.

Dobritz-Deleporte, md tailleur à Lille.

Séparation de biens .

Armingaud-Carrière, md de nouveautés à Puisserguier (Hérault).

Homologation de Concordat

Kuhnlé, tailleur, rue Villedo, 10, Paris.— 25 francs 0[0 en 5 ans, par 5e.

Résolution de concordat

Boyer et Cie, tailleurs, rue du Mail, 26, Paris.— Barboux, syndic.

Répartion

Ribière, ex-teinturier à Alger.— 4,20 0[0.

Prorogation de Société

Delval, Hardy et Cie, filateurs a Avesne.

Liquidation Judiciaire

Mottura et Reyffort, tailleurs, rue Paradis, 19 à Marseille.— Liquidateur : M. Giraudy.

Digitized by Google

REVUE DES MARCHES

Londres, 3 mai.— Depuis le lendemain de l'ouverture de la 2e série d'enchères de laines coloniales on a constaté un raffermissement général des cours tendant à faire disparaître les rares irrégularités en faveur des acheteurs.

Toutes les laines croisées, ainsi que les Australie à peigne en suint ou scoured lavées à chaud, réalisent les cours de clôture. Les détenteurs font retirer les lots qui n'atteignent pas cette cote.

Il y a un peu de faiblesse sur les Cap de Bonne-Espérance, ainsi que sur les genres à carde défectueux d'Australie.

Les agneaux d'Australie sont recherchés aux prix actuels, généralement au niveau des dernières ventes.

En présence d'un concours d'acheteurs anglais et étrangers, atteignant pleinement la moyenne, l'animation est presque générale. L'Angleterre est très ardente aux achats des croisées et enlève presque toutes les laines à carde; mais elle ralentit ses opérations en laine mérinos à peigne.

Pour l'exportation, l'Allemagne semble avoir des besoins plus pressants que l'Alsace et la France.

Quoique la situation s'améliore dans certains centres manufacturiers de l'intérieur et de l'étranger, on avait déja escompté dans la vente des peignés, des fils et des tissus, une réaction des cours des laines brutes qui ne s'est pas produite, de sorte que les approvisionnements sont difficiles à faire par beaucoup d'acheteurs.

La liste des arrivages a été close jeudi dernier et comprend 335.777 balles.

On pourra offrir les anciennes existences de 25.000 balles d'Australie et 5.000 b. du Cap.

Jusqu'à ce jour, on a présenté 49.671 balles, desquelles 45 018 balles sont vendues et 4.653 balles retirées. Dans les sept catalogues de la 2e semaine, on offrira 60.599 balles d'Australie et 4.301 balles du Cap de Bonne-Espérance.

Londres, 10 mai.— L'affluence des acheteurs a encore augmenté pour la 2e semaine d'enchères de laines coloniales; elle dépasse la moyenne pour l'exportation.

Avec une succession de catalogues bien composés, l'animation a été assez générale parmi les acheteurs étrangers qui font leurs approvisionnements habituels en laine mérinos à peigne.

On constate assez de régularité et de fermeté dans les cours de tous les genres mérinos, ainsi qu'une tendance à la hausse sur les bonnes croisées, surtout sur les qualités soyeuses et brillantes en laines mères ou agneaux. Il y a ça et là quelques rectifications dans les évaluations, en plus comme en moins, de certains genres douteux d'après leurs résultats en manutention.

En agneaux mérinos d'Australie, il est facile d'opérer aux cours faibles des dernières ventes, surtout dans les qualités mi-fines un peu défectueuses.

Il y a une assez bonne demande pour les laines du Cap de Bonne-Espérance aux cotes d'ouverture.

L'exportation enlève plus de la moitié des quantités adjugées. L'Angleterre fait des achats considérables en laines métis et croisées à des prix qui arrêtent souvent les étrangers.

On confirme partout que la sécheresse a causé des ravages considérables dans les troupeaux de la Nouvelle Galles du Sud.

Jusqu'à ce jour, on a présenté 114.306 b., desquelles 103.919 b. sont vendues et 10.387 b. retirées. Dans les treize catalogues de la 3e semaine on offrira 63.368 balles d'Australie et 5.179 b. du Cap de Bonne-Espérance.

Paul PIERRARD

Marseille, 2 mai.— Le chiffre des ventes de la quinzaine dénote toujours dans l'article un très grand calme, pleinement justifié du reste car les avis que nous recevons des centres de consommation.

Comme arrivages, nous avons à signaler 700 b. de Géorgie et 450 balles de Khorossan.

En laines de la nouvelle récolte, rien n'a encore paru sur notre marché qui puisse nous permettre une appréciation. Partout la tonte paraît avoir été retardée par le froid.

Ventes de la quinzaine 2.000 balles.

Bordeaux, 10 mai.— Depuis un mois, nous avons traité peu d'affaires en peaux de mouton, les vendeurs ont accepté difficilement 1 fr. 50 de baisse sur la dernière vente publique; à ce prix, les exploiteurs ne s'y retrouvent pas par suite de la baisse des laines lavées et des cuirots. On a traité cette semaine 130 b. Buenos-Ayres de 75 à 165 francs les 100 kilos.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

Le ministre de la guerre n'a pas encore ratifié les marchés passés, le 12 mars dernier, pour l'habillement et le grand équipement de l'armée. La cinquième direction s'était, en effet, bornée à transmettre le dossier des opérations à M. le sous-secrétaire d'Etat, sans avoir procédé, au préalable, à une enquête sur la valeur des cautions. On a constaté depuis lors que, parmi les cautions présentées, il en était quelques-unes qui n'offraient des garanties suffisantes; l'un des adjudicataires avait même choisi pour caution une maison qui est en faillite. M. Casimir Perier a prescrit une enquête dont il attend les résultats avant de soumettre les marchés à la signature du ministre. au termes du cahier des charges, les adjudicataires ont le droit de n'indiquer leur caution qu'une fois l'adjudication prononcée ils restent libres d'ailleurs d'en changer, si l'administration soulève des objections fondées.

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

METIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, a Sedan —Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

LA NOUVELLE LÉGISLATION ANGLAISE

SUR LES

PATENTES D'INVENTION, LES MARQUES ET LES DESSINS DE FABRIQUE

Loi du 25 Aout 1883

Analyse et Commentaire- Texte de la Loi- Règlements

PAR CH. THIRION. INGÉNIEUR CIVIL
Secrétaire général du Congrès international de la Propriété industrielle en 1878

EN VENTE
AU BUREAU DU JOURNAL *LE GÉNIE CIVIL*
6, RUE DE LA CHAUSSÉE-D'ANTIN, 6

ON DEMANDE à acheter les nos 8, 9 et 10 du *Jacquard* de l'année 1880.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE

connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
2 Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque, 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Deux machines à vapeur, à balancier, construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux*. Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester ; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Un appareil extracteur *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS A. Z. poste restante.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale, BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 18 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.— Maison fondée en 1852.— ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mecaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600.
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE
DE
GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR
EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE | No 10 | 30 MAI 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 145.— Epaillage des tissus, 146.— Machine à peigner la laine, 146 — Machine à ramer, 146.— Injection de vapeur d'eau et d'air dans les ateliers, 146.— Fabrication des velours façonnés, 147.— Mécanique Jacquard, 147.— La laine liquide, 149.— Les effets de la vapeur sur la laine pendant sa teinture, 149.— Réclamation, 149.— De la composition des tissus, 150.— Montage : genres été et demi-saison, 151.— Les sociétés d'exportation, 152.— Faits divers, 154 — Rapports consulaires, 155.— Les importations européennes à Canton, 155.— Renseignements commerciaux, 155.— Revue des marchés, 156.—Adjudications administratives, 157.—Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 Mai 1884.

La situation générale de notre industrie reste sans changement bien notable.

Les articles de Picardie : cachemires d'Ecosse et étoffes chaîne soie trame laine, sont peu demandés et ne s'écoulent qu'à des prix insuffisants pour les producteurs.

Dans le Nord, les peignages, filatures et tissages sont bien occupés. Cependant, à Fourmies, les filés de laine se vendent difficilement; les blousses n'ont aucun entrain et les prix restent bas, sauf toutefois les genres lisses et propres qui sont toujours recherchés.

Dans les fabriques de draps de Romorantin, Santenay et Villeherviers, dit le *Moniteur officiel du commerce*, les travaux ont suivi, pendant le premier trimestre de cette année, leur courant habituel et les ouvriers travaillent régulièrement douze heures par jour.

Les filatures de Meurthe-et-Moselle ont un peu diminué leur production, mais une reprise prochaine est attendue.

Les petites fabriques de draps des Alpes réduisent chaque année leur chiffre d'affaires; cependant, telle qu'est encore l'industrie de la laine, c'est une des plus florissantes dans plusieurs cantons.

Dans le Gard, la fabrication de tapis de laine et teintures ainsi que les filatures éprouvent un certain ralentissement.

L'Aveyron n'est pas non plus une contrée favorable à la fabrication lainière; les grands établissements ont cependant conservé presque tous leurs ouvriers.

Les fabriques de draps du Tarn, de l'Aude et de l'Ariège n'ont, pour la presque totalité, qu'une activité modérée et éprouvent de grandes difficultés pour écouler leur production.

Voici quelques chiffres sur le commerce de la France avec l'étranger depuis le premier janvier de l'année courante jusqu'au 30 avril, comparés à ceux de la période correspondante de 1883 :

L'importation des laines a considérablement augmenté · de 119.086.000 francs, elle a passé à 165.046.000 francs. Les entrées des tissus de laine ont un peu diminué : 27.917.000 fr. contre 28.686.000 fr. l'an dernier.

A l'exportation, les laines accusent une augmentation d'un million et donnent 28 millions de francs pour 1884. Les filés de laine n'ont atteint que 8.695.000 francs cette année, contre 9.055.000 francs l'année dernière. Les tissus de laine ont perdu 19 millions et demi sur les 140.162.000 fr. atteints en 1883.

En mars dernier, la Belgique a importé 71.330 kilogrammes de fils de laine, contre 79.850 kilogrammes en 1883. Les importations des draps, casimirs et similaires ont atteint 316.530 francs, contre 270.820 francs l'an dernier, et les tissus légers que 1.767.010 francs contre 1.796.680 francs; mais les coatings, duffels et autres tissus lourds ont passé de 242.550 francs, chiffre de janvier 1883, à 244.660 francs en 1884.

A l'exportation, les filés de laine et les draps casimirs ont augmenté, mais la sortie des tissus légers et des tissus lourds ont un peu diminué.

Aux Etats-Unis, la fabrication des articles de laine peignée subit un temps d'arrêt; quant aux draperies et nouveautés les premières seules sont en position satisfaisante.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

EPAILLAGE des TISSUS

Par MM. Delamare fils et Martin.

Les tissus épaillés chimiquement sont soumis à l'essorage après immersion dans le bain acide et avant passage à l'étuve où se produit la carbonisation des matières végétales. Pour économiser la force motrice et éviter la perte de liquide occasionnée par l'essorage. MM. Delamare fils et Martin ne fournissent au tissu que la quantité d'acide strictement nécessaire à l'épaillage.

L'étoffe est guidée sur une toile sans fin horizontale, au-dessus de laquelle se trouve disposé le réservoir contenant le liquide. Ce réservoir communique avec une auge où tourne rapidement un arbre à palettes; il en résulte la projection du liquide, sous forme de brouillard, à travers une toile, ou tamis, situé à l'avant de l'auge. Pour faciliter l'imbibition, le tissu est, en outre, soumis à l'action soit d'un jet de vapeur, soit d'un jet d'air comprimé.

Machine à PEIGNER la LAINE

Par MM. Terry et Scott.

Les perfectionnements revendiqués par MM. Terry et Scott s'appliquent particulièrement à l'alimentation du peigne circulaire. La laine est fournie par une tête de « séran » à mouvement de va-et-vient; les peignes de séran sont courbés suivant le rayon du grand cercle peigneur et se trouvent dans un plan plus élevé, afin de pouvoir passer par dessus, lorsque la tête se déplace du dehors au dedans du peigne circulaire, ou vice versa. A l'intérieur du même peigne, une paire de mâchoires s'ouvre et se ferme sous l'action de la tête d'alimentation et glisse verticalement le long d'une ligne tige-support, s'abaissant pour placer sur le peigne la fraction de mèche ou de ruban qu'une brosse vient ensuite enfoncer dans la denture, comme de coutume, se relevant pour saisir une nouvelle quantité de filaments à épurer.

Contrairement aux dispositifs habituels, le peigne alimentaire présente sa denture tournée vers le bas, les déplacements de la mâchoire se font exclusivement en ligne droite. Il en résulte la simplification des transmissions de mouvements, une économie de construction et une plus grande facilité d'entretien.

MACHINE à RAMER les étoffes légères

Par MM. Pierron et Dehaître.

Cette machine se présente sous la forme d'un tambour cylindrique horizontal. Comme dans les autres appareils sécheurs à tambour, l'un des côtés, disques ou plateaux latéraux est fixe, l'autre peut s'écarter du premier en glissant sur l'axe. Là se borne l'analogie. En effet, chacun des plateaux est découpé par une rainure en spirale, dans l'intérieure de laquelle glisse une lame mince en métal, ou ressort armé de pointes en dessus pour fixer l'étoffe, de bossages en dessous pour retenir la lame à l'intérieur de la spire et l'empêcher de céder à la traction transversale de l'étoffe.

En résumé, les deux séries de pointes destinées à ramer sont implantées sur des lames minces et parallèles qui, vues de champ, se présentent comme de gigantesques ressorts de montre.

Grâce à d'ingénieux dispositifs, les deux ressorts s'enroulent concentriquement et d'eux-mêmes autour du noyau de la machine en même temps que l'étoffe à sécher, puis se déroulent après séchage, abandonnant le tissu, qui est recueilli à part, tandis que les lames élastiques se superposent régulièrement autour de deux poulies placées à la partie antérieure de la machine.

INJECTION de vapeur d'eau et d'air dans les ATELIERS

Par MM. Chaudet et Naudin.

L'état hygrométrique de l'atmosphère exerce une grande influence sur la production des filatures et des tissages. Lorsque l'air est dépourvu d'humidité, comme il arrive pendant les sécheresses de l'été ou pendant les grands froids, les fibres textiles s'étirent mal sur les métiers à filer, se chargent d'électricité, les fils sont duveteux et cassent fréquemment. Aussi, a-t-on depuis longtemps cherché à corriger l'état atmosphérique par des injections de vapeur, des arrosages, etc.

La grande difficulté est d'obtenir le degré voulu d'humidification sans atteindre à la saturation de l'air, qui présente d'autres inconvénients.

MM. Chaudet et Naudin préparent hors des salles de filature et de tissage un mélange d'air et de vapeur; ils produisent dans une chambre close, à l'aide d'un appareil à hélice (breveté par M. Chaudet en 1860) l'aspiration de l'air ambiant. A l'intérieur de cette chambre, débouche un tuyau de vapeur provenant directement du générateur de l'usine ou d'un échappement quelconque.

Digitized by Google

D'autre part, le mélange d'air et de vapeur, dont il est toujours possible de modifier les proportions, est refoulé dans les salles par des conduites en zinc percées de trous de un centimètre, avec écartement de 10 centimètres.

Il va de soi que tout appareil d'aspiration est utilisable, mais les hélices Chaudet présentent l'avantage de déplacer économiquement de grands volumes d'air.

Théoriquement, une hélice de 0 m.80 déplace par minute 400 m. cubes, et pratiquement 200 m. cubes.

Théoriquement, une hélice de 1 m. déplace par minutes 700 m. cubes, et pratiquement 350 m. cubes.

Théoriquement, une hélice de 1 m. 20 déplace par minute 1.200 m cubes, et pratiquement 600 m. cubes.

Ce système d'injection permet encore d'élever la température des salles en hiver, de l'abaisser pendant les chaleurs de l'été.

Fabrication des VELOURS façonnés

Par M. Langjahr.

L'inventeur s'est proposé de supprimer, sur les métiers à tisser le velours façonné, à bras ou à la mécanique, tous les appareils dits «donneurs de poils», qui compliquent l'installation de ces métiers.

D'après les perfectionnements indiqués au brevet principal, tous les fils de poils sont passés dans les maillons d'une seconde mécanique Jacquard, et ces maillons se trouvent interposés entre deux presses ou mâchoires alternativement ouvertes et fermées. La deuxième jacquard fonctionne lorsque la première est au repos : au moment où elle soulève les fils de poil pointés sur la mise en carte, la presse ou mâchoire postérieure s'est ouverte pour laisser venir les fils appelés de la « cantre », la presse antérieure reste fermée. Lorsque la seconde mécanique est revenue à l'état de repos, la presse postérieure s'est refermée pour empêcher le glissement du poil, la première mécanique agit à son tour, et la presse antérieure s'étant ouverte simultanément, les fils de poil soulevés dans le mouvement précédent fournissent la longueur nécessaire aux effets de velouté.

Dans un certificat d'addition se retrouve la même disposition des fils de poil sur deux « corps », mais la mécanique jacquard supplémentaire est remplacée par un jeu de cames et d'excentriques.

MÉCANIQUE JACQUARD

A CYLINDRE, RÉDUITE

Rapport fait par M. Edouard Simon, au nom du comité des arts mécaniques, et lu à la Société d'encouragement pour l'industrie nationale, sur la mécanique Jacquard à cylindre reduite, de M. Jules Verdol, mécanicien, 10, passage des Mûriers, à Paris.

La fabrication des étoffes façonnées occasionne une dépense considérable de carton, nécessitée par le fonctionnement de la mécanique Jacquard. Aussi les inventeurs ont-ils cherché, depuis longtemps, à remplacer le carton par le papier. M. Jules Verdol a largement contribué à cette substitution dans de nombreux tissages.

De plus, le même constructeur établit une mécanique Jacquard dont les dimensions permettent de réduire la largeur de la feuille et de faire ainsi disparaître les dernières objections à l'usage du papier dans les locaux humides.

La Société d'encouragement, reconnaissant la valeur des perfectionnements dus à l'habileté pratique et à la persévérance de M. Verdol, décerne à ce mécanicien une médaille de platine.

M. Verdol ne s'est pas contenté de perfectionner l'œuvre de ses devanciers, d'étudier tous les détails utiles au bon fonctionnement de l'appareil-cylindre; il a pensé qu'il était possible d'atténuer encore, au point de les rendre tout à fait négligeables, les effets des variations hygrométriques sur le papier. Ce mécanicien vous soumet aujourd'hui, messieurs, le résultat de ses plus récentes recherches.

Jusqu'à présent, la substitution du papier au carton nécessitait —on l'a vu— l'adjonction aux mécaniques Jacquard d'un appareil spécial; la longueur des cylindres et conséquemment la largeur du papier, se proportionnaient à la largeur des mécaniques. M. Verdol réunit sur un même bâti en fonte la mécanique proprement dite et l'appareil-cylindre; puis, au lieu de percer le papier suivant des lignes se coupant à angle droit, il effectue le perçage en quinconce. A la faveur de cette disposition, chaque division de la bande de papier, représentant un carton, comporte 416 trous sur une largeur réduite à 132 millimètres pour une hauteur de 0m.0246, pendant qu'avec l'ancienne distribution 420 trous de même diamètre occupaient une largeur de 238 millim., soit près du double, sur une hauteur de 0m 0204. La hauteur un peu plus grande du cadre n'offre pas d'inconvénients, la réduction de largeur fait disparaître les dernières objections à l'emploi du papier, dans les ateliers très humides notamment, où des bandes larges gondolent toujours un peu. On sait que les variations hygrométriques se traduisent par des effets beaucoup plus sensibles sur la largeur que sur la longueur d'une feuille de papier.

Notons, en passant, qu'il n'est pas utile de recourir à des qualités particulières. M. Verdol emploie le papier à empaqueter, dont un échantillon est placé sous vos yeux; la feuille, découpée de largeur, est renforcée à l'endroit des trous de repère soit sur les côtés et suivant deux lignes équidistantes des bords, par

Digitized by Google

des bandes de papier étroites, collées sur une face seulement ou sur les deux. Au lieu d'un trou de repère unique, chaque bande porte autant de fois trois trous qu'il existe de repères, de manière à pouvoir utiliser ces trous successivement, lorsqu'à la longue ils s'ovalisent. Un quatrième, ménagé sur la ligne séparatrice des divisions, dans l'intervalle plein de ces cartons-papiers, sert exclusivement en cas de repiquage et assure, en tous temps, le repérage exact, indispensable pour cette opération.

Le réglage préalable de la feuille en sections transversales de largeur régulière, le collage des bandes de renfort s'exécutent sur des machines distinctes spécialement construites par M. Verdol.

On retrouve sur la « mécanique Jacquard-cylindre » réduite les organes caractéristiques de l'appareil-cylindre isolé : les aiguilles légères, dont le papier détermine l'ascension, pour placer sur le chemin du cadre mobile, les buttoirs des aiguilles solidaires des crochets. Mais, indépendamment de la nouvelle division, dont les avantages ont été mentionnés plus haut, il convient de signaler les perfectionnements ci-après :

Le cylindre, au lieu de tomber dans un plan horizontal, s'abaisse à chaque évolution pour s'écarter des aiguilles et faciliter le fonctionnement d'une plaque de rappel qui, agissant sur toutes ces tiges indistinctement, entraîne celles que les tisserands qualifient de « paresseuses ». Par suite du groupement des organes sur le même bâti, les transmissions de mouvements ont été étudiées pour réduire la « marchure », ou course de la griffe, de 90 à 40 millim. et permettre le montage de la nouvelle mécanique sur les métiers à tulle, dans lesquels l'amplitude des déplacements est limitée.

La diminution de largeur procure, d'autre part, une économie proportionnelle dans la dépense du papier brut.

La mécanique complète, entièrement métallique, est d'un prix moins élevé que les appareils-cylindres accolés aux mécaniques en bois.

En résumé, la substitution du papier au carton constitue un progrès marquant dans l'industrie du tissage façonné. A l'appui de cette opinion, nombre de fabricants ont fourni des témoignages incontestables de la praticabilité et de la vulgarisation du procédé. Les avantages en seront étendus par la nouvelle mécanique, due à l'habileté très pratique, à la persévérance consciencieuse de M. J. Verdol.

Votre comité des arts mécaniques vous propose, messieurs, de remercier M. Verdol pour sa communication fort intéressante et de voter l'insertion au bulletin du présent rapport, accompagné d'une planche de dessins représentant l'ensemble et les détails de la mécanique réduite, avec légende explicative.

Messieurs, le principe de la mécanique Jacquard est trop connu pour qu'il soit nécessaire d'en détailler les particularités. On sait que, dans cet appareil, des crochets (en nombre proportionné au fil à faire mouvoir (sont disposés verticalement, que chacun de ces crochets passe à travers l'œil d'une aiguille horizontale; suivant que celle-ci se trouve, à un moment déterminé, répoussée ou non, le crochet correspondant est dévié de la verticale ou reste dans la situation normale, par suite, est rencontré et soulevé, ou bien, au contraire, laissé au repos par une griffe (sorte de gril ou de râteau horizontal) animée d'un mouvement alternatif d'ascension et de descente.

Dès l'origine, le refoulement des aiguilles a été produit par la rencontre de cartons épais, réunis les uns aux autres sous forme de chaîne sans fin et successivement interposés entre les aiguilles et un prisme parallélépipédique de longueur égale à la largeur de la mécanique. Ce prisme, animé d'un mouvement de rotation intermittente, est percé, sur les quatre faces, de trous exactement distribués comme les aiguilles; les cartons sont également perforés suivant la même division. Aprés chaque quart de tour, le prisme presse un nouveau carton. Celles des aiguilles qui tombent dans les trous du carton et du prisme sous-jacent ne subissent aucune déviation, les autres sont repoussées par les parties pleines. Les aiguilles de la Jacquard peuvent être comparées aux touches d'un clavier, sur lequel chaque carton vient, à tour de rôle, plaquer des accords déterminés par le piquage, la dernière opération traduisant, duite à duite, la lecture du dessin.

Cet énoncé de l'heureuse combinaison mise en pratique par Jacquard montre le rôle important des cartons qui supprimèrent l'intervention lente, pénible, encombrante, coûteuse des « tireurs de lacs ». La multiplicité des effets et des nuances, dans le tissage façonné, devait occasionner néanmoins une dépense considérable. Malgré les artifices de montage, les simplifications suggérées par l'habileté des spécialistes, il n'est pas rare de voir dans certains ateliers des dessins de quinze à vingt mille cartons; nous pourrions citer une composition qui en comporte cent cinquante mille. Telle fabrique débourse, de ce chef, trente mille francs de matière brute par année. Il faut ensuite tenir compte des emplacements nécessaires à l'emmagasinage, de l'intérêt des sommes absorbées par de semblables collections, que le fabricant conserve pendant dix ans en moyenne.

Les frais généraux occasionnés par l'usage du carton, motivèrent de nombreuses recherches : certains inventeurs diminuèrent le diamètre des aiguilles pour en loger davantage dans une même surface et réduire les dimensions des plaques servant à les refouler; d'autres poursuivirent une réforme plus radicale en substituant le papier mince au carton. Dès 1849, M. Acklin, à Paris, faisait breveter un appareil construit dans ce but.

Successivement modifiée par MM. Léon Pujol et Cie, Pinel de Grandchamp, Verdol et Cie,

Digitized by Google

et enfin Jules Verdol, l'invention Acklin est aujourd'hui largement utilisée. Une des grandes difficultés consistait à éviter l'action directe des aiguilles, dont les chocs répétés auraient promptement détérioré le papier. Les constructeurs adaptèrent sur le côté de la mécanique un « appareil-cylindre » ainsi désigné parce qu'un cylindre, analogue au dispositif de Vaucanson, y remplace le prisme habituel. Le papier, conduit par ce cylindre, n'agit pas sur les aiguilles mêmes de la Jacquard, mais sur des tiges beaucoup plus légères n'ayant d'autre rôle que de soulever faiblement ou de laisser inactifs des butoirs situés en prolongement des aiguilles. Lorsque les extrémités des butoirs sont soulevées, un cadre à cornières, véritable carton métallique animé d'un mouvement horizontal de va-et-vient, rencontre ces pièces intermédiaires et les pousse contre les aiguilles correspondantes.

Le faible échantillon des tiges de soulèvement, ou aiguilles de l'appareil-cylindre, a permis en outre de réduire la division du piquage et les dimensions du papier.

Les résultats économiques sont constatés par les tarifs d'entrepreneurs de piquage, desquels il ressort que les différences en faveur du papier, très notables hors du piquage, augmentent encore au « repiquage », c'est-à-dire lorsqu'un dessin déjà lu et piqué doit être reproduit une ou plusieurs fois. La raison est que la première opération ne peut s'effectuer plus rapidement qu'avec le carton et que l'économie porte seulement sur la matière. Dans les deux cas, il faut que le liseur ait le temps de faire tirer par son aide les « lacs » reliés aux poinçons. Pour le repiquage, tandis qu'avec le système ordinaire l'ouvrier reprend les « cartons-matrices » un à un, les place et les retire successivement, le manchon de papier, au contraire, est passé sur un cylindre identique à celui des mécaniques Jacquard et le perçage s'obtient automatiquement, grâce à l'interposition, entre les poinçons et le papier, de butoirs poussés par un cadre à cornières.

E. Simon *rapporteur*.

Erratum. — Nous nous apercevons, pendant le tirage, qu'une transposition a été faite dans la mise en page de cet article. Il faut en commencer la lecture au dernier alinéa de la 1re colonne de la page 148.

LA LAINE LIQUIDE

L'idée d'une laine liquide paraît tout d'abord étrange; ce n'est pourtant là qu'une question de procédé chimique. La *Revue Britannique* rapporte que M. Heddebault a découvert une méthode pour retirer la laine, à l'état de solution, des tissus dans lesquels le coton et la laine se trouvent mélangés.

Lorsqu'on soumet ces tissus à un courant de vapeur surchauffé sous une pression de cinq atmosphères, la laine fond et tombe au fond du vase, tandis que le coton, le fil et les autres fibres végétaux résistent et deviennent propres à la fabrication du papier. La laine, ainsi précipitée est évaporée à siccité; elle se retrouve ensuite complètement soluble dans l'eau; on lui donne alors le nom « d'azotine ».

Les chiffons traités de cette manière augmentent de valeur dans une proportion suffisante pour couvrir toute la dépense. L'azotine se trouve préparée sans frais. Cette matière renferme tout l'azote à l'état soluble; on peut la comparer au sang desséché, qui se vend au prix de 2 fr. 50 par kilogr. d'azote.

Cette découverte est fort intéressante pour les industries qui se rattachent soit à l'agriculture, soit à la fabrication du papier.

LES EFFETS DE LA VAPEUR

ET DE DIVERS PRODUITS CHIMIQUES SUR LA LAINE PENDANT SA TEINTURE

Les plus grands soins sont nécessaires, dans la teinture de la laine, pour ne pas endommager la tenacité des fibres ni occasionner une perte de poids lors du foulage et du finissage.

La manière de teindre la laine cardée en laissant passer la vapeur directement dans le bain n'est pas à recommander, la vapeur ayant une grande tendance à feutrer la laine, ce qui nécessite un traitement plus brusque lors du tissage et déprécie la qualité.

Il est beaucoup plus avantageux d'employer une cuve ayant un double fond, et de faire passer la vapeur entre les deux fonds.

Quelques produits chimiques, tels que silicate de potasse et la soude, rendent la laine dure et rude, surtout s'ils sont employés en grandes quantités.

Si l'acide hyposulfureux est employé seul comme mordant, pour le vert méthyl par exemple, la laine est détériorée, elle se rétrécit et perd beaucoup de sa tenacité. On a trouvé que l'addition au bain d'une certaine quantité de sulfate d'étain neutralise jusqu'à un certain point le mauvais effet de l'hyposulphate de soude.

Les sels de fer ont également une tendance à durcir les laines; pour la même cause, le cachou est peu employé pour la teinture de la laine, quoi qu'il produise des nuances fixes.

Les fibres de la laine sont également détériorées s'il faut les reteindre.

Comme règle générale, plus on met de temps à traiter la laine dans un bain chaud, plus elle perd de sa valeur, suivant la composition du bain.

(Le Moniteur de la teinture).

RÉCLAMATION

Monsieur le directeur,

Permettez que nous ayons recours à votre publicité pour protester contre les agissements au moins maladroits d'un journal nouveau ver dans notre ville.

Digitized by Google

Jusqu'à présent des journaux spéciaux : *Jacquard, Moniteur des fils et tissus, Industrie Progressive*, et plusieurs autres, renseignent le public chaque semaine sur la situation des fabriques de draps : Elbeuf, Sedan, Mazamet, l'Angleterre, la Belgique, etc. Ils donnent des renseignements généraux et désintéressés. Maintenant une innovation est apportée à cet état de choses par le journal auquel nous faisons allusion.

Un jour, il annonce que la situation de la fabrique de Sedan est des plus tendues, que celle de tel grand établissement est difficile, et il entre dans des détails; il annonce que tel article se vend à tel prix désastreux et que monsieur un tel (suivent les deux initiales), fait seul exception à la règle générale; que ses précieux articles sont retenus jusqu'à la fin de l'année; un peu plus il ajouterait qu'il ne peut suffire à enregistrer ses commissions.

Un autre numéro apprend aux acheteurs qu'à Sedan, même avec des différences de 8 à 10 0[0, on ne trouve pas à vendre tel article, recherché cependant. Un commissionnaire a eu en solde seize pièces de quarante mètres à cinq francs cinquante, et chose bien intéressante pour le public, ledit commissionnaire, malgré la punérie des affaires, a fait un solde assez rond, et le journal ajoute adroitement : *En façonnés rasés à 5 fr. 50, il lui en reste encore quelques coupes.*

Faisons de la réclame individuellement, soit : voyageurs, remuons-nous pour vendre, rien de mieux, mais n'employons pas ces petits moyens; ne décrions pas la situation d'une place tout entière au profit d'une ou de deux individualités besogneuses. Est-il difficile de comprendre qu'en annonçant que tel article de 7 ou 8 fr., ne trouve pas preneur à 6 fr. 25, c'est empêcher tout acheteur d'oser le payer à sa valeur réelle? Agir ainsi, c'est nous unir à nous-mêmes, c'est proclamer inutilement et injustement notre incapacité et éloigner les affaires dont tous nous avons besoin cependant.

La situation vraie de notre place est celle-ci :

Nous ressentons, nous aussi, les effets de la crise générale des affaires de draperies, mais les énergiques efforts de nos fabricants, leur prudence et la création de nouveaux articles ont conjuré en grande partie le mal. Il y a très peu de marchandises sur place et la plupart de nos maisons ont déjà des ordres qui permettent la reprise, et bientôt, nous le croyons, la marche normale de nos fabriques.

Un groupe de fabricants

de Sedan.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

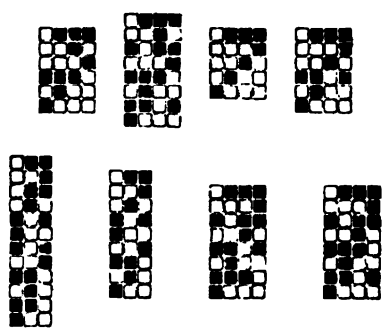
(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

—

Découpures ou articulés (suite).

Les découpures se font aussi sur les tissus doubles faces, en travers, par les doubles faces en trame, en long, par les doubles faces en chaîne. Pour produire une découpure en travers dans un tissu double face en trame, il faut se rappeler que la duite destinée à passer à l'envers sous les duites d'endroit doit lever tous les fils de la duite qui la précède plus ceux de la duite qui suit. Si on ne levait sur cette duite d'envers que les fils de la duite d'endroit qui précède, plus un fil, comme il a été déjà expliqué pour la formation des doubles faces, il se produirait entre les duites d'endroit un petit intervale qui ferait que le tissu paraîtrait avoir été tissé sans approcher les duites suffisamment. Mais si cette découpure se produisait toutes les deux, trois ou quatre duites, on aurait ce que l'on appelle un articulé. Il faut donc que de deux, de trois ou de quatre en quatre duites d'endroit cette découpure se produise par une duite d'envers qui, au lieu de passer sous la duite d'endroit qui la précède et sous celle qui la suit, ne passe que sous une des deux, levant tous les fils qui seront restés baissés sous l'autre.

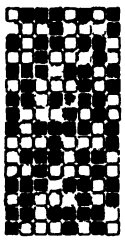
Exemples d'articulés sur divers tissus d'endroit :



Les découpures en long par double face en chaîne se feront d'après les mêmes principes se rappelant que pour qu'un fil passe à l'envers d'un autre, il doit lever en même temps moins une fois au moins. La découpure se produira donc entre deux fils d'endroit lorsque le fil d'envers ne passera que sous un des deux fils entre lequels il se trouve placé et que ce fil d'envers lèvera précisément quand l'autre fil sera baissé.

Il suffira de prendre les articulés en travers que nous donnons ci-dessus, la chaîne pour la trame et les levés pour des baissés, pour obtenir en long les même découpures que l'on avait en travers.

Digitized by Google



D'après ce qui précède, on comprend que l'on ne puisse par ce procédé, obtenir des découpures en carré sur les doubles faces. Il faudrait se servir dans un sens d'un des procédés de découpures employés pour les tissus simples. Ci-contre, un exemple, où la découpure en travers se fait par la trame d'envers et la découpure en long en intercalant deux fils de sergé de deux dans le fond sergé de quatre effet de trame qui sert à faire l'endroit.

F. Houtz
Professeur de tissage.

MONTAGE. — *Genres Eté et Demi-Saison.*

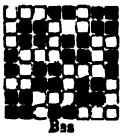
—596—

Désignation des fils :

A, retors peigné au titre de 20.000 m. au kil.
B, peigné filé au titre de 60.000 mètres au kil., trois fils employés comme un.

Ourdissage uni peigné *A*.

Tissu de fond



Bas

Nombre de fils à la chaîne: 4.500.

Largeur : 1 mètre 66.

Il faut 8 lames.

Rôt : 67 broches 3|4 au décimètre.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 270 duites au décimètre.

Tissage, uni peigné *B*.

Retrait au foulage : 5 0|0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 500 grammes.

— 597 —

Désignation des fils :

A, foncé filé, au titre de 18.000 m.
B, nuance vive, au titre de 18.000 m.
C, retors, nuance foncée, au titre de 18.000 m.
D, comme *C*, nuance vive.
E, comme *C*, autre nuance vive.
F, comme *C*, foncé et nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 3.900.

Largeur sur le métier : 1 mètre 66.

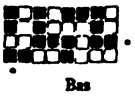
Rôt : 58 broches 3|4 au décimètre.

Il faut 6 lames combinées.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Il entre 250 duites au décimètre.

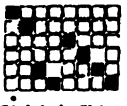
Tissu pour le Jacquard



Bas

Tissage :
1 foncé *A*
1 fil *B*
2 foncés *A*
—
4 duites

Figurage de la lame



Côté de la Chasse

Ourdissage :

1 retors *D*
1 foncé *A*
6 { 1 retors *C* / 1 foncé *A* }
1 retors *E*
1 foncé *A*
1 retors *F*
1 foncé A
4 { 1 retors *C* / 1 foncé *A* }
—
16 fils

Tissu pour 6 lames comb.

Bas

Faire correspondre les fils *B*, *D*, *E* sur les lignes indiquées auprès des figures.

Retrait au foulage : 5 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : demi-brut.

Poids de fil degraissé par mètre d'étoffe finie : 500 grammes.

— 598 —

Désignation des fils :

A, foncé filé, au titre de 14.400 m. au kil.
B, retors composé de 2 fils au 21.600 mèt. au kil., nuances vives.
C, comme *B*, autres nuances vives.

Nombre de fils à la chaîne : 3.400.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Rôt : 49 broches 2|5 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 3 par brochée.

Il entre 200 duites au décimètre.

Ourdissage:	*Tissage :*
1 retors *B*	1 retors *C*
5 foncés *A*	5 foncés *A*
—	—
6 fils.	6 duites.

Tissu de fond

Bas

Faire correspondre les fils *B* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 20 0|0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Digitized by Google

Apprêt demi-brut..

Pois de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

LES SOCIÉTÉS D'EXPORTATION

EN ALLEMAGNE ET EN AUTRICHE

Sous ce titre, l'*Economiste français* publie une lettre qui lui est adressée d'un correspondant d'Allemagne. Nous croyons que nos industriels la liront avec intérêt.

Francfort-sur-Mein, le 18 mai 1884

Les journaux allemands contiennent aujourd'hui un télégramme de Paris, annonçant la constitution d'une société pour développer l'exportation française. Je crois rendre service à vos lecteurs en leur faisant connaître les institutions analogues qui existent en Allemagne et en Autriche. Je me bornerai aux points essentiels : ce sera une sorte de catalogue raisonné.

L'une des premières tentatives dans cette direction a été faite par le Wurtemberg. Ce petit royaume mérite d'occuper une place d'honneur parmi les pionniers du commerce et de l'industrie. Il a été doté, vers 1848, d'un conseil central du commerce et de l'industrie, composé de fonctionnaires de l'Etat et de représentants des classes intéressées; ce conseil a contribué, par une politique très éclairée, très libérale, à introduire la grande industrie dans un pays où elle n'existait pas, à fournir aux fabricants les machines perfectionnées dont se servaient leurs concurrents, à créer un système d'éducation professionnelle et manuelle qui a eu les plus heureux résultats. La transition entre le degré de production industrielle suffisant à la consommation indigène et le degré de puissance qui permet d'approvisionner les marchés étrangers se fait lentement. Les hommes qui étaient à la tête du conseil central ont voulu venir en aide à l'industrie naissante; le Wurtemberg est situé au cœur de l'Europe, il n'a que des communications indirectes avec les pays éloignés. Les maisons de commission et les relations avec la clientèle étrangère manquaient. On voulut y suppléer en s'inspirant d'un projet élaboré en Belgique. Les Belges avaient eu sous les yeux le modèle d'une entreprise de ce genre, dans la société de commerce fondée par le roi Guillaume de Hollande, et qui avait son siège à la Haye. En 1846, le ministre Dechamp soumit à la Chambre Belge un projet de statuts d'une société belge d'exportation, au capital de 15 millions de francs. La durée en était fixée à 12 ans. Le gouvernement garantissait 5 0/0 aux actionnaires. L'objet de la société était de favoriser l'essor du commerce, de l'agriculture et de l'industrie en leur procurant des débouchés avantageux. Elle eût exporté pour son compte les marchandises belges et des comptoirs sur les principales places avec lesquelles elle entre en relation. Elle eût réparti autant que possible ses commandes entre un grand nombre d'industriels. Elle devait, de préférence, faire ses expéditions sous pavillon belge. Les directeurs étaient tenus de fournir tous les renseignements en leur pouvoir aux négociants et aux fabricants qui seront recommandés par le commissaire du gouvernement. Au moment où le projet vint devant la chambre, l'industrie flamande était en pleine crise, et le gouvernement avait demandé des subventions considérables en sa faveur. La création de la société d'exportation fut ajournée. Les événements de 1848 et d'autres circonstances vinrent encore se mettre à la traverse.

En 1853, on fondait à Stuttgard, une société de commerce wurtembergeoise, dont le but était de favoriser l'écoulement des produits nationaux au dehors. C'était une société anonyme par actions. L'Etat s'y intéressait avec un capital de 30.000 florins et conservait un droit de surveillance et de contrôle. Les particuliers signèrent 114.000 florins en actions de deux cent cinquante florins, si bien que l'entreprise débuta avec un capital de 114.000 florins. Cétait modique. Il paraît cependant que la société a contribué à faire connaître au dehors l'industrie wurtembergeoise et à nouer des relations d'affaires. Aux expositions de Paris et de Londres (1855 et 1862) elle représenta les exposants wurtembergeois. Au point de vue financier, il ne fut distribué de dividende, et encore seulement 4 0/0, que pendant les trois premières annees. Vers 1860, on se lança dans une malheureuse fourniture de souliers pour l'armée, qui tourna fort mal et qui était certainement en dehors de la sphère d'activité de la Société. Celle-ci a été liquidée en 1868-1870, et les actionnaires se sont partagé 86.000 florins qui restaient du capital primitif.

La prochaine tentative allait être le fait de l'initiative privée, sans intervention de l'Etat, La Société d'exportation, fondée en 1853 n'avait pas réussi; elle avait liquidé après avoir perdu une partie de son capital. L'industrie indigène, qui a fait de très grands progrès, manquait d'un lieu intermédiaire où les produits de son travail fussent centralisés. En 1881, à la suite du succès obtenu à l'exposition nationale de Stuttgard, on résolut de créer un dépôt permanent de produits de l'industrie indigène. (*Exportmuster lager*). On voulait faciliter l'exportation en centralisant les échantillons et en fournissant tous les renseignements désirables aux acheteurs étrangers ainsi qu'aux fabricants wurtembergeois. L'*Agence générale*

Digitized by Google

d'exportation, installée dans les salles du premier étage du palais de l'Industrie à Stuttgard, fonctionne depuis deux ans. Elle a été l'œuvre de l'initiative privée et repose sur le principe de la coopération. Les dépenses sont couvertes à l'aide d'une cotisation annuelle de 25 M. (31 fr. 25 c.), et d'une petite commission prélevée sur le chiffre de l'affaire. Il y a 500 membres. En 1883 l'agence a transmis 600 ordres et réalisé le total de 80.000 M (cent mille fr.) de transactions.

En 1878, s'est fondée à Berlin, la société centrale de géographie commerciale (*Centralverein für handels geographie und Forderung deutscher Interessen in Auslande*). Elle compte aujourd'hui plus de 3.000 membres et s'est consacrée à l'étude des questions d'exportation, d'émigration et de politique coloniale. « La Société, est-il dit dans les statuts, reconnaît comme son devoir de faciliter et d'entretenir des relations actives entre les Allemands vivant à l'étranger et la métropole, de recueillir des renseignements sur les ressources matérielles et sociales des contrées où des Allemands sont établis, et de les repandre. En s'appuyant sur ces données, la Société s'efforce de diriger l'émigration vers les pays où l'établissement est avantageux, et dans lesquels le sentiment national allemand peut subsister. La Société espère arriver, par la fondation des stations de commerce et de navigation, à créer des colonies allemandes.» Je laisse de côté, aujourd'hui, les problèmes de haute politique que la Société centrale de géographie commerciale a inscrits sur son programme. J'aurai l'occasion d'y revenir dans une autre lettre. Qu'a-t-elle fait pour favoriser le commerce d'exportation? Dans cette direction, son activité a été utile. On s'est rendu compte qu'il fallait avant tout connaître les marchés éloignés vers lesquels on voulait diriger les marchandises allemandes, les usages qui y étaient en vigueur et les relations existantes. Il était nécessaire de recueillir des renseignements dignes de foi sur ces marchés, et de les rendre accessibles au public. Le *Centralverein* a, à sa disposition, deux organes : les *Nouvelles géographies* et un journal hebdomadaire l'*Exportation*, dans lequel il insère les communications que ses correspondants lui envoient. Ses correspondants sont des négociants, des ingénieurs, des officiers de marine; leurs informations se distinguent par leur caractère pratique.

Non content de cela, le *Centralverein* a établi le *Deutsche Export-bureau*, bureau d'exportation, qui fonctionne depuis le printemps de 1882. C'est là qu'on centralise les renseignements recueillis, qu'on fournit au public les informations qu'il demande. On répond gratuitement à toutes les questions posées par des Allemands résidant à l'étranger, et il paraît qu'il en a été faites de curieuses par des gens qui avaient perdu tout contact avec la patrie. Le bureau d'exportation a été vite amené à servir d'intermédiaire entre producteurs indigènes et clients venant de l'étranger. Le personnel d'employés occupés par lui était de douze en 1882, et la correspondance fort étendue : on a reçu soixante à soixante-dix lettres par jour.

Les gens qui sont à la tête de l'œuvre sont actifs, remuants; ils exercent une certaine influence. C'est sur leurs instances que le gouvernement allemand s'est intéressé aux expositions de Sydney et de Melbourne. En 1881, le *Centralverein* a organisé au Brésil, à Port-Allegre, une exposition de l'industrie allemande dont l'installation a coûté 50.000 M. On sait que le bâtiment de l'exposition a été la proie des flammes.

La cotisation annuelle est de 12 M. pour les membres, qui ont accès à la bibliothèque. En 1881, les recettes ordinaires ont été de quarante mille M.; les dépenses, de 42.000 M. 14.000 M. ont été dépensés en timbres-postes. La rédaction de l'*Export* coûte 20.000 M. par an. Ce journal est fort intéressant; c'est une sorte de *Moniteur du commerce d'exportation*. Les pays avec lesquels le *Centralverein* entretient les relations les plus suivies sont : le Brésil, le Mexique et l'Australie. Il a organisé à Berlin une exposition de produits brésiliens et mexicains. La reconnaissance du Brésil s'est traduite par une pluie de décorations.

Au mois de mars 1884, une transformation s'est opérée. L'*Export-bureau* a été transformé en société anonyme, sous le nom d'*Export-bank*, au capital de 250.000 M., sous la direction du Dr Jannasch (l'âme du *Centralverein*). Cette banque minuscule a pour programme de faire la commission en marchandise, de fournir des renseignements sur les maisons de banque et de commerce, sur les marchandises et les matières premières; elle a le droit d'établir des agences au dehors. L'abonnement aux informations de l'*Export-bureau* coûte 50 M. (62 fr. 50) par an; pour les non-abonnés le renseignement revient à 3 M. (3 fr. 75 c.) Dans le cas où l'*Export-bureau* amène des transactions, il prélève une commission. Un autre département de la banque se charge de travaux de statistique commerciale, du calcul de tables d'arbitrage, moyennant une rétribution à fixer. Enfin, il existe un *Exportmusterager*, c'est-à-dire une collection coordonnée d'échantillons des produits allemands les plus propres à l'exportation.

L'*Export musterlager* a pour objet spécial de permettre aux acheteurs étrangers de s'orienter le plus vite possible sur les ressources de l'industrie allemande et de faire une commande, sans avoir besoin de se rendre au lieu de fabrication. C'est, comme on le voit, la même idée que celle de Stuttgard.

Vos lecteurs savent sans doute que prochainement une grande banque maritime, au capital de 50 millions de M. va être créée en Allemagne, afin de faciliter les transactions du commerce allemand sur les places étrangères, notamment en Amérique, en Australie, en Chine et au Japon. Il s'agit de donner une cir-

Digitized by Google

curlation internationale au *reichsmark* et d'acclimater les traites sur Berlin et Hambourg au dehors, sur des places qui préfèrent les effets en livres sterling et en francs. La *Seehandlung* et la Banque d'Allemagne participent à la fondation de la Banque Maritime, et à leur suite se trouvent les représentants de la haute banque du commerce et de l'industrie. C'est un projet de M. de Bismarck qui va être réalisé.

En 1881, il s'est fondé sous le nom de *Deutscher Handelsverein*, à Berlin, une société par actions, qui s'était proposé de développer l'exportation allemande. Le promoteur en était M. Lœhnis, qui fit, avec quelques personnes des provinces rhénanes, un voyage d'exploration en Orient. Jusqu'ici je ne sais si cette société a obtenu des résultats satisfaisants. Elle a établi, je crois, un dépôt de machines agricoles au Pirée.

Arrivons à l'Autriche-Hongrie. En 1871, on a établi une Association austro-hongroise d'exportation (*Œstereichisch-Ungarischer Exportverein*). L'article premier des statuts dit que l'objet de l'Association est, sans faire elle-même le commerce, d'offrir un point d'appui aux agriculteurs, fabricants, négociants de la monarchie austro-hongroise, en vue d'entreprises communes d'exportation. Dans ce dessein, l'Association tend avant tout à former des groupes d'associés parmi ses membres, afin de venir en aide aux producteurs et commerçants qui n'ont pas les moyens d'exporter, et de faciliter ces entreprises par la coopération de plusieurs. Elle recueille les informations intéressant l'exportation nationale, sert d'intermédiaire auprès des consuls, collectionne des échantillons. Le siège de l'association est à Vienne. Elle a le droit d'établir des succursales dans la monarchie et de nommer des correspondants au dehors. La cotisation est de 15 florins par an. L'Association a obtenu, dans les treize années de son existence, des résultats satisfaisants. Elle donne des bourses de voyage à des jeunes gens. Son activité est dirigée principalement vers l'Inde, la Perse, l'Afrique méridionale.

La Chambre de commerce de Vienne, l'Association industrielle d'Autriche, l'*Exportverein* et le Musée oriental ont fondé un bureau d'informations pour l'importation et l'exportation, dont le siège est à Vienne. Celui-ci a pour mission de recueillir des renseignements sur les maisons de commerce, sur les ressources et les besoins des pays étrangers, sur les prix des transports; de propager les données sur les faillites; d'extraire les points importants des rapports consulaires.

Arthur RAFFALOVICH.

FAITS DIVERS

Les ouvriers de MM. Armand Wattel et Cie, tisseurs, rue Neuve de Roubaix, à Tourcoing, se sont mis en grève au nombre de 80 environ, par suite de la suppression d'un ouvrier par métier.

—

Le plus important établissement de tissage mécanique de Caudry vient de se mettre en grève. Tous les ouvriers faisant les articles noirs ont cru devoir cesser le travail samedi soir, déclarant ne plus pouvoir gagner plus de 1 fr. à 1 fr. 40 par jour d'après les conditions qui leur sont imposées.

—

M. Henri Delattre, ancien maire de Roubaix, officier de la Légion d'honneur, est mort mardi dernier, à Roubaix, à l'âge de 79 ans.

M. Delattre, fondateur de la maison Henri Delattre père et fils, appartenait à cette forte génération de travailleurs qui a fait de Roubaix une ville industrielle connue dans le monde entier; l'un des premiers, il fit directement en Australie ses achats de matières premières pour les transformer en tissus destinés à la Chine, au Japon, aux pays d'outre mer. Depuis quelques années, ses fils et petits-fils lui avaient succédé et s'étaient partagé la direction des diverses branches de son gigantesque établissement.

—

A Fourmies, dans la nuit de lundi, vers 2 heures du matin, un immense incendie a dévoré la belle filature du *Pavillon*, appartenant à MM. Deswartes et Cie. Les pertes qui s'élèvent à plusieurs centaines de mille francs, sont couvertes par une assurance à la *Fourmisienne*. Cette société mutuelle doit être garantie par réassurances, jusqu'à concurrence des 4/5.

L'incendie est l'œuvre d'un criminel; pendant qu'on combattait le feu, on signalait un autre sinistre au tissage en inactivité, situé à plus d'un kilomètre. Les secours y étant arrivés à temps, on trouva plusieurs paniers et caisses remplis de chiffons imbibés de pétrole, le tout déposé au pied des colonnes et relié par des cordes.

Le parquet d'Avesne est allé sur les lieux et informe; une forte prime est offerte à celui qui fera connaître l'incendiaire.

—

Les teinturiers sont en grève à Bradfort. Ils demandent une augmentation de 10 0/0 sur leur salaire. D'autres teinturiers ont promis de se joindre à eux, et on s'attend à une grève générale de 5 000 ouvriers teinturiers. Pour empêcher que l'ordre ne soit troublé, des agents de police ont stationné devant un certain nombre de teintureries. Mais il n'y a pas eu de désordres.

Les ouvriers d'une seule fabrique travaillent en ce moment. Deux mille ouvriers teinturiers se sont réunis le 20 courant et ont décidé que la grève continuerait jusqu'à ce qu'on fasse droit à leur demande de 10 0/0 d'augmentation.

Digitized by Google

RAPPORTS CONSULAIRES

EXTRAIT DU RAPPORT DU CONSUL DE BELGIQUE A MELBOURNE.

Melbourne, 29 janvier 1884.

J'ai l'honneur de vous transmettre mon rapport pour l'année 1883. J'espère que les indications qu'il contient offriront quelque intérêt pour le commerce de la Belgique.

L'année 1883, qui vient de finir, a été une année de paix et de prospérité pour la colonie. Les chambres législatives, constituées le 22 février, ont élu un ministère mixte et, la guerre des partis étant terminée, des mesures administratives importantes pour le progrès de la colonie et pour l'avancement du commerce ont été prises.

Malgré la mauvaise récolte de 1882-83, beaucoup de nouveaux terrains ont été mis en culture et, aidés d'une saison favorable, les agriculteurs ont obtenu, pour 1883-84, une récolte excellente, qui permettra l'exportation de deux cent vingt mille tonnes de froment, dont la qualité est superbe. Le produit par acre a augmenté de trois à quatre bushels sur la moyenne de l'année dernière.

D'un autre côté, l'industrie pastorale a eu également (dans cette colonie seulement) une excellente saison; la nourriture a été abondante pour les troupeaux et l'eau n'a pas manqué, de sorte que les bestiaux sont en bonne condition et que leur croissance a fait des progrès considérables.

La tonte a été fort bonne et la production des laines, pour cette colonie, a augmenté de 10 à 15 pour cent; la qualité du produit a été supérieure à celle des années précédentes, tant sous le rapport de la force de mèche que du rendement.

La Belgique a importé des fers et des aciers, des clous, des marbres, des pianos, des bougies, du verre à vitres, des glaces, des cuirs, des étoffes de laine, du sucre raffiné, des amidons, du genièvre et beaucoup d'autres articles. En outre, elle a fourni des locomotives, des rails, ainsi que des matériaux pour la construction de locomotives, tels qu'essieux, bandages, etc.

Le *marché des laines* demande une notice spéciale. Depuis quelques années, l'augmentation constante du nombre des acheteurs européens et américains qui visitent ce marché comme représentants des grands centres manufacturiers des deux mondes, tend à faire de Melbourne et de Sydney les grands entrepôts du commerce des laines d'Australie; et les producteurs trouvent avantage à vendre sur place, sans courir le risque des fluctuations qui ont lieu à Londres.

En 1882, la quantité offerte en vente a été de 145.000 balles environ; cette année, on a offert au-delà de 200.000 balles, c'est-à-dire les deux tiers de la tonte, et la majeure partie de ces laines ont été achetées pour expédition directe aux manufactures du Yorkshire, de l'Ecosse, de la France, de l'Allemagne, de la Belgique et des Etats-Unis. Cette dernière contrée a pris 22.500 balles.

Dans mon opinion, ce mouvement est appelé à continuer dans quelques années, les manufacturiers et les filateurs d'Europe viendront s'approvisionner en Australie, et la tonte entière sera offerte sur nos marchés.

LES IMPORTATIONS EUROPÉENNES A CANTON

Le consul de France dans cette ville, écrit :

Les articles d'importation sont les draps légers, les flanelles, les étoffes imprimées communes, les filés de coton et laines, les articles d'horlogerie, de coutellerie, les fers et aciers, le fer blanc en feuilles, le plomb, les savons communs, le bleu azur et autres couleurs pour peinture sur verre et sur porcelaine.

Ces produits arrivent d'Allemagne, d'Angleterre, d'Amérique et de Suisse par l'entremise de maisons de ces pays établies en Chine. Il n'y a aucune concurrence française. Toutes les colonnades, tous les draps, tous les lainages, toutes les soieries, etc., ne conviennent pas également aux usages chinois. Ces étoffes doivent avoir une certaine longueur, une certaine largeur particulières; en dehors de ces dimensions, il n'y a rien à faire. Les Anglais, les Allemands ont su le comprendre; mais nos industriels se refusent à les imiter en modifiant leur outillage ou leur genre de fabrication.

Il convient de citer encore les articles dit de Paris, et les vins. Les premiers sont l'objet d'affaires importantes, mais les Japonais ont réussi à faire d'excellentes imitations, surtout dans les jouets, et ils luttent avec avantage contre nos produits.

Les vins sont importés en assez grande quantité. Les maisons allemandes principalement sont les représentants de nos marchands de vins de Champagne et de plusieurs maisons de Bordeaux.

On peut prévoir, à courte échéance, un débouché important pour les instruments aratoires, les machines et tout ce qui comprend le matériel de chemin de fer. On ne saurait trop engager nos industriels à envoyer, dès maintenant, des prospectus avec de nombreux dessins, donnant les prix et les détails de chaque objet.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Carcassonne et Cie, tailleurs, r. Richelieu, 97.— Capital social 50.000 fr.

Houzeau et Gallant, tissus, à Reims.— Capital social : 200 000 fr.

Lenoir frères, mds confectionneurs, rue du Temple, 187.— Cap. social : 212.000 fr.

Lemaire et Dillies, filateurs, r. des Filatures, Roubaix. — Capital social : 200 000 francs.

Mathieu, Hercé et Simon, nouveautés, Auxerre.— Cap. social : 520.000 fr.

Modification de Société

Legrand et Cie, filateurs à Fourmies.

Digitized by Google

Dissolutions de Sociétés

Gaussail et Petit, mds tailleurs, r. St-Rhomb, 36, Toulouse.— Liquid. : M. Petit.
Thibault et Cie, nouveautés, rue d'Hauteville, 32, Paris. Liquid. : M. Thibault.
Bidet et Kervéan, confections, Moulins.

Déclarations de Faillites

Faure, tailleur à Annonay — Darmond, syndic.
Barrois, md. de laine, à Reims.— Legendre, syndic.
Tschitaoff, confections, rue Oberkampf, 157, Paris.— Bernard, syndic.
Huneau, tailleur, rue Thérèse, 1, Paris.— Boussard, syndic.
Martin, draps, à Aubenas (Ardèche).— Testud, syndic.
Milhaud, confections, Perpignan.— Duhos, syndic.
Vullier, nég. en laines, rue de Bagnolet, 71, Paris. — Bernard, syndic.
Oranne, confections, Versailles.— Vormser, syndic.
Meyerhoffer, tailleur, à Gex (Ain).— Richard, syndic.
Mora, tailleur, à Bordeaux — Dovis, syndic.
Bordenave, tailleur à Bordeaux.— Oustalet, syndic.
Hoff, tailleur à Sens.— Rémy, syndic.
Landreau-Dangléant, md-tailleur, Châlons.— Geoffroy, syndic.

Séparations de biens

Lebreton-Clément, tailleur, rue Sedaine, 95, Paris.
Darnet-Vigier, tailleurs, r. Spontinie, 36, Paris
Roux-Gerin, ex-tailleur, r. de l'Hôtel-de-Ville, 88, Lyon.

Homologations de Concordats

Mauguin, confections, r. de Lévis, 75, Paris.— 60 0/0 en 5 ans par 5e.
Lévy, confectionneur, bd Voltaire, 20.— 30 0/0 en trois ans par tiers.
Frican, md tailleur à Bordeaux.— 10 0/0 payables moitié dans 18 mois et moitié dans 3 ans.

Répartition

Guillouet, confectionneur a St-Quentin.— 21 0/0.

Prorogation de Société

Traizet et Cie, filateurs, à Laon.— Capital social : 360.000 fr.

REVUE DES MARCHES

Londres, 17 mai.—L'entrain aux achats s'est parfaitement maintenu pendant la troisième semaine d'enchères de laines coloniales sur notre marché.

Quoique les acheteurs anglais soient moins nombreux et que le concours des étrangers ait un peu diminué, la pyhsionomie du marché reste très active. L'amélioration signalée persiste dans les cours de presque tous les genres de laines à peigne, ainsi que pour les laines à carde fines, propres et irréprochables de Sydney et du Cap de Bonne-Espérance.

A l'intérieur, la fermeté des laines brutes exerce une influence favorable aux affaires de fabriques et permet aux producteurs très occupés d'élever leurs prétentions pour les fils et tissus. Il y a peu d'espoir de rétablir la marge nécessaires du côté des matières premières.

Les adjudications, relevées le 14 de ce mois par les vendeurs s'élevaient à 40.840 balles pour l'intérieur et 62.970 balles pour l'exportation. Il y manque quelques déclarations en retard. Les Etats-Unis sont représentés sur notre marché.

Il n'y a que des modifications rares et insignifiantes à apporter aux côtés techniques en date du 2 de ce mois.

Jusqu'à ce jour, on a présenté 183.320 balles, desquelles 68.412 balles sont vendues et 14.908 balles retirées. Dans les 12 catalogues jusqu'au mardi, 27 courant, on offrira 86 766 balles d'Australie et 6.240 balles du Cap de Bonne-Espérance.

Londres, le 24 mai.—Quoique l'offre, dans les catalogues de la 4e semaine, ait souvent atteint 12.000 balles par jour, les adjudications se sont faites en moyenne dans la parité des cours de la première semaine d'enchères.

Les genres plus ou moins défectueux d'Australie et du Cap, convenant principalement à la carde, en mère-laine ou en agneaux courts, restent aux cours faibles du début ou sont retirés par les vendeurs.

On remarque que les laines en toisons lavées à dos dans les colonies australiennes n'obtiennent plus, comme autrefois, une préférence et une faveur de prix sensible sur les genres similaires en suint dont le dégraissé revient aussi cher. Cela surprend les propriétaires des grandes marques; mais, dans les petits lots, les irrégularités de finesse, de longueur et de lavage imparfait expliquent les appréciations actuelles. Les meilleurs agneaux d'Australie fins et irréprochables sont assez rares et très recherchés.

A Bradford pour les tissus peignées, à Liécester pour la bonneterie, à Leeds pour la draperie et à Rochdale pour la flanelle, les affaires de fabrique sont actives et généralement satisfaisantes.

Pour l'exportation, les approvisionnements dépassent la moitié des quantités adjugées. Les Etats-Unis ont fait quelques achats des genres habituels.

Le concours des acheteurs de l'intérieur et de l'étranger a sensiblement diminué, mais la concurrence reste assez active sur presque toutes les qualités.

Dans la dernière période de cette série, qui s'ouvrira le 4 juin prochain, on pourra offrir encore environ 82.525 balles d'Australie et 8.543 balles du Cap de Bonne-Espérance.

Paul PIERRARD

Havre, 15 mai.— Importations de la quinzaine : 2.435 balles. Les débouchés de gré à gré avant les enchères se sont élevés à 478 b. aux prix précédemment pratiqués.

Aux enchères des 14 et 15 il a été présenté : 2.896 balles Buenos-Ayres, 1.195 balles Montevideo et 73 balles diverses. Ensemble 4.164 b. Sur lesquelles il a été adjugé : 1.596 b. Buenos-Ayres, 465 b. Montevideo, 18 b. diverses. Ensemble 2.079 balles, plus entre séances: 743 b. Buenos-Ayres, 193 b. Montevideo et 162 balles diverses. Ensemble 1.098 b.

Ces enchères qui avaient attiré un assez bon concours d'acheteurs ont donné les résultats suivants :

Buenos-Ayres.— Prix très fermes de mars, pour bonnes à supérieures. Laines de Rivières en baisse de 5 et 10 centimes.

Digitized by Google

Montevideo.— Qualités supérieures complètement délaissées sans offres.

Marseille, 16 mai.— La situation de l'article n'a pas changé pendant la quinzaine écoulée; le calme continue à prévaloir et les cours pratiqués ont toujours une tendance en faveur des acheteurs.

A une vente publique de 700 balles laine lavée du Maroc, qui a eu lieu le 9 courant, 200 balles ont été adjugées; depuis, autres 200 balles ont encore trouvé preneurs.

Un lot important de 550 balles Urdigria (récolte 1883) a également été acheté à fr. 1.05. Si ce prix marque une avance de fr. 3 à 4 sur le cours pratiqué, il y a deux mois, pour la même qualité (récolte 1882), il faut tenir compte de la différence dans les rendements; par suite le prix de fr. 1. 05 dénote plutôt une baisse.

Notre stock est actuellement de 12,500 b. dont la majeure partie se compose de laines de Syrie, de Géorgie et de Mésopotamie. Les autres qualités sont peu ou presque pas représentées; aussi les arrivages des laines de la nouvelle récolte de Turquie d'Europe, d'Afrique, du Maroc, etc., sont impatiemment attendus par nos acheteurs et trouveront au cours du jour un écoulement facile.

Les ventes de la quinzaine ont été d'environ 2.600 balles.

Une vente publique d'environ, 4.000 balles de de peaux de mouton de la Plata, aura lieu à Bordeaux, le mercredi 18 juin prochain et jours suivants, s'il y a lieu, dans la salle des ventes des docks à Bacalan.

Port-Elizabeth, 12 avril. — Les arrivages de nouvelles laines commencent à devenir plus considérables. La nouvelle tonte à l'intérieur se poursuit partout avec entrain et le rendement, dit-on, est très satisfaisant. On peut donc s'attendre sous peu à un bon choix sur place. Les détenteurs sont devenus très réservés et refusent de se soumettre aux prix offerts par les acheteurs. Quelques vendeurs ont déjà commencé à expédier quelques petits lots pour le compte des indigènes, mais la plupart veulent cependant attendre l'ouverture des prochaines enchères de laines à Londres, avant de se décider pour la vente sur place ou l'expédition directe. En conséquence, les transactions ont peu d'importance; il règne de la demande notamment entre les extra superior snow white et les country scoured.

Dans une quinzaine, des recettes plus importantes sont attendues de Barkly, etc., et on pourra alors se former une opinion sur l'état de la nouvelle tonte.

La tonte est en pleine activité en Brie et les ventes sont déjà faites à des conditions qui varient de 1.90 à 2 fr. et 2.50 le kilo, pour les très bonnes laines métis mérinos.

Dans le Berry, les laines en suint sont vendues de 1.60 à 1.70 le kilo. Le Nord de la France, Tourcoing particulièrement, a passablement acheté. Successivement on va voir les prix qu'on paiera pour les laines nouvelles de Beauce, de Champagne et de Picardie.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

Adjudication de la Préfecture de police de la Seine, le 9 juin 1884.

Fournitures en deux lots de bas, de chaussettes de laine et chaussons drapés pour le service des prisons de la Seine. Cautionnement provisoire 1.500 fr.

Fournitures en 5 lots de couvertures de laine beige et de laine blanche, de laine de crins et de zostère destinées aux prisons civiles de la Seine.

Cautionnenent provisoire: 1er lot 1.600 fr., 2e lot 200 fr., 3e lot 300 fr., 4e lot 250fr.

Renseignements au matériel de la préfecture de police.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epautisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

Digitized by Google

LA

NOUVELLE LÉGISLATION ANGLAISE

SUR LES

PATENTES D'INVENTION, LES MARQUES ET LES DESSINS DE FABRIQUE

Loi du 25 Aout 1883

Analyse et Commentaire- Texte de la Loi- Règlements

PAR CH. THIRION, INGÉNIEUR CIVIL

Secrétaire général du Congrès international de la Propriété industrielle en 1878

EN VENTE

AU BUREAU DU JOURNAL *LE GÉNIE CIVIL*

6, RUE DE LA CHAUSSÉE-D'ANTIN, 6.

A VENDRE

MATÉRIEL DE CARDES

ET

FILATURES POUR LAINE CARDÉE

1 Loup, construction Mercier, 0 mèt. 80 de larg.
2 Assortiments construction Mougeot, à 3 cardes, 1 mèt. 03 de largeur.
2 Assortiments, construction nouvelle Mercier, 3 cardes, 1 mèt. 13 de largeur.

Les 4 assortiments sont à nappe, avec système à *Rota-Frotteur* et à *deux Peigneurs* à la continue, en outre les pièces et machines accessoires.

3 Métiers à filer, construction Mougeot, 175 broches, 0 mèt. 049 millimètres d'écartement.
2 Métiers à filer, construction nouvelle Mercier, 200 broches, 0 mèt. 050 millimètres d'écartement.
3 Métiers à filer, construction Mercier, 200 broches, 0 mèt. 048 d'écartement.

Toutes les machines en parfait état de marche, ces cardes garnies de leurs rubans de carde.

S'adresser à **M. Constant PLAVIGNY**, *fabricant, rue Royale*, à ELBEUF. 15jt

---

REPRÉSENTANT Une maison de Bradfort cherche un REPRÉSENTANT ACTIF pour la vente de ses spécialités en *Blousses d'Alpaga, poil de chameau, etc.*, à **Sedan, Reims, Elbeuf et Louviers**.

Ecrire BOSC, n° 61, Post office, BRADFORT.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de metiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.

S'adresser au bureau du journal.

ON DEMANDE à acheter les nos 8, 9 et 10 du *Jacquard* de l'année 1880.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.

S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
2 Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque, 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier**, construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux*. Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester ; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.

S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — **S'adresser à VERVIERS A. Z. poste restante.**

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuites, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 18 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.— Maison fondée en 1852.— ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mecaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE
DE
GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN
FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON
CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR
LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION
AUCUN DÉCHET
Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR
EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY
LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE | No 11 | 15 JUIN 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 161. — Système de va-et-vient des bobinoirs de filature, 162.— Fils destinés au tissage et autres, 162 — Fabrication du velours façonné, 162. — Tissage oblique, 162. — Laveuse-essoreuse, 162.— Mélange de la laine avec le coton, 163.— Traitement de chiffons laine et coton, 163.— Appareil pour humecter les tissus, 163.— Echardonnage mécanique, 163.— Chargeuse automatique, 164.— Rayures dans les manchons tricotés, 164.— Un nouveau métier mécanique, 164.— De la composition des tissus, 167.— Montage : genres été et demi-saison, 168.— Société d'encouragement, 169.— Les transports de laines, 169.— Exposition de Calcutta, 170.— Nouveaux brevets, 171.— Renseignements commerciaux, 172. — Revue des marchés, 172.- Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 Juin 1884.

La situation du commerce général de la France tend à s'améliorer depuis un mois ; le commerce des tissus, celui de détail particulièrement, a une certaine confiance dans l'avenir par suite de la promesse d'une bonne récolte et de la disparition de tout point noir politique.

En fabrique, si l'on éprouve pas encore les effets d'une reprise, on espère au moins une atténuation prochaine de longue crise que nous venons de traverser.

Les ministres du commerce et des postes et télégraphes étaient le samedi 14 courant à Elbeuf; ils ont étudié sur place la création d'un réseau téléphonique reliant notre ville avec le Hâvre et Paris, et celle d'une vaste école professionnelle drapière, sur le modèle des établissement techniques de Bradford et de Leeds, en Angleterre, ou de Chemnitz et de Crefeld, en Allemagne.

La fabrication des tissus de laine peignée conserve le bon mouvement des mois précédents, mais la plupart des tissus de Roubaix-Tourcoing et de Reims rencontrent la concurrence de produits allemands de basses qualités qui obligent souvent les producteurs à de lourds sacrifices.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de mai dernier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1883.

	Laine peignée		Laine filée	
MAI	1883	1884	1883	1884
	—	—	—	—
Reims . .	570.897	697.379	42.817	40.837
Roubaix . .	1.474.668	1.635.516	213.391	297.073
Tourcoing .	1.035.067	1.182.070	207 298	229.368
Amiens . .	154 503	110.979	36.290	47.078
Fourmies .	155.783	199.052	218.989	239.301
Totaux .	3.390.918	3.825.096	718.785	853.657

L'*Echo des Ardennes* publie un tableau indiquant que la fabrique de Sedan occupe actuellement dans les communes du département 3.416 tisseurs à la main et qu'il y existe 384 métiers mécaniques. Ce même document constate que le chiffre des ouvriers tisseurs a diminué de 700 depuis un an.

La fabrique anglaise travaille activement dans toutes ses branches ; quelques articles pour exportation ont un peu boudé pendant une quinzaine, mais la demande est revenue. La place de Leeds a surtout fait de bonnes expéditions.

Les fabriques de nouveautés extra-fines de l'Ouest de l'Angleterre ont fait une excellente campagne et se préparent pour la suivante.

En Belgique, les élections ont beaucoup passionné toutes les classes de la société ; il en est résulté un certain ralentissement dans les affaires. D'un autre côté, on n'envisage pas sans quelque inquiétude le changement de ministère qui vient de se produire, et beaucoup craignent sinon une révolution, du moins de nouvelles émeutes.

On signale au *Moniteur officiel du commerce* un fait qui n'est pas sans intérêt pour nos industriels.

Un certain nombre de commerçants expédient d'Allemagne des marchandises à leurs correspondants de Paris, et ces derniers les envoient à Galatz comme des produits français. Les mêmes commerçants allemands dirigent également sur Galatz des articles français qu'ils présentent comme étant de provenance allemande.

Digitized by Google

[illegible]

Système de [illegible] des [illegible] de filature

Par A. [illegible]

Les transmissions de mouvements [illegible] employées pour produire à [illegible] les [illegible] de rotation [illegible] les à des [illegible] [illegible] [illegible]

circonférence, à une projection d'eau qui lave intimement les écheveaux sans les emmêler, il est possible d'essorer d'autres écheveaux déjà lavés et déposés dans les compartiments en forme de secteurs, qui ne communiquent pas avec le centre de l'appareil.

MÉLANGE de la LAINE avec le COTON

Par M. Leconte fils.

Divers moyens ont été proposés et essayés pour obtenir des fils avec âme coton et recouvrement laine. Le « guipage » est peu économique, le retordage coûte cher aussi et laisse apparaître le coton. M. Leconte fils prépare un boudin de laine à deux rubans sur la même bobine, de manière à effectuer aisément la séparation de ces deux mèches derrière le métier à filer. Le fil de coton qui doit former l'âme est enroulé sur une bobine disposée aussi en arrière du métier à filer et sur un porte-fuseaux spécial. Chaque fil de coton, ainsi isolé, passe non pas entre les cannelés, comme le boudin de laine, mais par-dessus, de manière à échapper à l'étirage et à venir seulement entre la dernière paire de cylindres; pour se trouver enveloppé par la torsion de la mèche étirée.

M. Leconte fils indique, à l'appui du moyen breveté, un guide à trous, qui facilite la division du boudin et l'insertion du fil végétal, au moment opportun.

Traitement de CHIFFONS LAINE et COTON

Par M. Grand.

Il existe de nombreux procédés destinés à isoler, dans les chiffons laine et coton, les matières végétales des fibres animales. Toutefois la plupart de ces méthodes présentent l'inconvénient d'altérer la laine et de perdre d'une façon à peu près complète les fibres végétales.

M. Grand traite les chiffons à l'intérieur d'un autoclave en cuivre, en présence de l'acide oxalique sous pression et dans la proportion de trois pour cent du poids du coton. La température est portée à 115-125° C., au moyen d'un serpentin à vapeur.

Au bout de 6 heures environ, la laine est entièrement isolée du coton (saccharifiée par l'acide oxalique); on la laisse égoutter, pour recueillir le liquide acide qui peut être employé à une nouvelle opération, on l'essore; après un lavage à l'eau, viennent le séchage à l'étuve et le peignage.

Lorsque les eaux acides sont saturées de glucose, on précipite l'acide oxalique et l'on soumet le produit saccharifié à la fermentation, afin de le transformer en alcool. L'acide oxalique précipité est récupéré, d'autre part, sous l'action de l'acide sulfurique.

Appareil pour HUMECTER les TISSUS

Par MM. Jackson et Bentley.

Les machines pour humecter ou mouiller les les tissus sont actuellement basées sur l'emploi d'une brosse à mouvement de rotation très rapide. MM. Jackson et Bentley substituent à la brosse un courant d'air projetant le liquide sous forme de poussière.

Deux dispositifs, résultant du même principe, sont indiqués par les brevetés, selon que la projection d'eau doit s'effectuer de bas en haut, sur l'étoffe cheminant en dessus du jet, ou de haut en bas, sur l'étoffe tendue à la partie inférieure. Dans le premier cas, le réservoir est placé vers le bas de l'appareil; dans le second, vers la partie la plus élevée. Dans les deux cas, des tuyaux plongés dans le liquide et disposés sur la largeur de l'étoffe, soit en dessous, soit en dessus, sont recourbés hors du réservoir sous forme de cônes ouverts et débouchent au niveau et des deux côtés d'une rangée de tuyères verticales, alimentées d'air atmosphérique par un ventilateur, une machine souflante quelconque. L'air sous pression divise les filets liquides qu'il rencontre et les projette à l'état de poussière.

L'appareil trouve également son application dans l'humidification des ateliers de filature et de tissage, dans l'assainissement des locaux qu'il convient de rafraîchir à l'aide d'une pulvérisation d'eau ordinaire ou d'eau additionnée d'un liquide désinfectant.

ECHARDONNAGE MÉCANIQUE

Par M. Morel.

Le principe de cet échardonnage consiste à appeler les fibres de la laine à travers une série de lames verticales, fixes formant grillage, par l'intermédiaire de disques dentés qui s'engagent d'une certaine quantité entre les barreaux dudit grillage. Les intervalles ménagés suffisent au passage des filaments, mais non des chardons et autres corps étrangers. Le grillage situé entre les alimentaires et le cylindre à disques dentés (qui précède immédiatement le tambour de la carde), constitue un véritable peigne, en deça duquel s'accumulent les corps durs, nuisibles au travail. Un petit rouleau, placé un peu en dessous et en arrière des lames fixes entraîne les impuretés, qui ne tombent pas en vertu de leur propre poids, et se trouve nettoyé, à son tour, par une brosse cylindrique.

Digitized by Google

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible] sur [illegible] horizontale. [illegible] et [illegible] à [illegible] le fil [illegible] [illegible] [illegible]

Deux métiers sont installés, rue Bât-d'Argent, l'un pour un taffetas de 1 m. 20 de large, et l'autre pour un satin de 70 centimètres. Ces deux métiers ne tiennent pas plus de place qu'un harmonium. Tout en fonte et vissés au plancher, il sont débarrassés de tout cet attirail de bois et de cordes, qui dans nos ateliers occupe tant d'espace au détriment de l'air et de la lumière. L'ouvrier, debout devant son métier, le manœuvre soit avec le pied, soit avec la main, ensemble ou alternativement, sans peine de telle façon qu'un enfant pourrait faire fonctionner la machine, et avec une rapidité qui tient du prodige.

L'impression qui se dégage d'une étude approfondie, c'est que le métier de MM. Laeserson et Wilke est l'application des procédés de la mécanique la plus parfaite se combinant entre eux pour diminuer dans la mesure la plus complète tous les frottements gênants, toutes les déperditions de force, tous les mouvements inutiles. Il n'y a peut-être pas, à proprement parler, d'invention absolument nouvelle, mais il y a une combinaison si ingénieuse de procédés qui, jusqu'à présent, avaient été employés séparément, que leur ensemble constitue une œuvre originale.

Grâce à ce nouveau métier, l'ouvrier pourra revenir au travail en famille, la production sera augmentée sans aggravation de fatigue, les étoffes seront toujours bien tissées, car elles seront soustraites à une foule d'incidents qui résultent de la maladresse d'ouvriers inhabiles ou de l'imperfection de l'outillage. Il y a là une source de richesses pour le pays et de bien-être physique et moral pour l'ouvrier.

C'est par sympathie pour la France et les Français que M. Laeserson a voulu apporter à Lyon son premier métier fonctionnant en dehors de la Russie. Nous devons l'en remercier hautement, et nous espérons que sa confiance dans l'intelligence de nos industriels ne sera pas déçue.

Quand on voit ce métier, qui, nous le répétons, est un vrai chef-d'œuvre de mécanique et de précision, et qu'on songe que son inventeur a dû se faire fondeur, mécanicien, ouvrier en toutes choses pour en faire fabriquer tous les organes, on se demande ce qu'on doit le plus admirer en lui de ses connaissances spéciales ou de la prodigieuse somme de persévérance qu'il a dû dépenser pour arriver à un pareil résultat.

Nous le répétons, l'apparition du métier russe est un événement de la plus haute importance pour le tissage en général et pour la soierie en particulier. Nous sommes heureux au nom de l'industrie lyonnaise, de pouvoir signaler cette remarquable invention.

A Lyon, le métier de M. Laeserson a été examiné de prime abord par un homme dont la compétence ne saurait être discutée, M. Adrien Emery, de la maison Léon et Adrien Emery. De son initiative personnelle, M. Adrien Emery adressa son rapport à M. le président de la Chambre de commerce, lui signalant l'importance de cette invention.

La lettre de M. Adrien Emery à M. le président de la Chambre de commerce se terminait par ces phrases dont l'importance ne saurait échapper à personne :

« Je suis convaincu, pour ma part, que cette invention produira, dans les métiers d'unis et d'armures, une révolution analogue par son universalité, à celle de la mécanique Jacquard, relativement à la tire dans les anciens métiers de façonnés.

« L'adoption de ces métiers s'imposera progressivement à tous les producteurs d'étoffes soucieux et se conserver du travail.

« Dès lors, les capitaux qui, à l'origine s'engageront dans cette affaire immense, pour l'exploiter, y trouveront rapidement une rémunération large et fructueuse. »

Le nouveau métier à tisser que MM. Laeserson et Wilke viennent offrir à notre industrie lyonnaise, réalise la plus grande somme de perfectionnements qu'on puisse voir rassemblés d'un seul coup. Par l'habile combinaison de tous les organes, par la précision de leur liaison et de leurs actions réciproques, par le fini de l'exécution, l'instrument nouveau constitue un progrès considérable, non pas seulement sur notre métier à bras, mais même sur le métier mécanique le mieux entendu. Il atteste chez ses constructeurs, avec l'expérience la plus approfondie de toutes les conditions de ce problème complexe, avec une science peu commune de la mécanique, fortifiée par cette analyse patiente qui est un des caractères les plus remarquables du génie russe.

Malgré la difficulté de l'entreprise, quand on ne peut aider de croquis et de dessins une description abstraite et délicate, qui aurait, pour ne rien oublier, à résumer un cours complet de cinématique, nous allons essayer de faire connaître, sommairement au moins, l'ensemble de ce métier, qui est, pour fixer les idées, à nos anciens outils de la Croix-Rousse, ce qu'une bonne montre est aux plus anciens tournebroches.

L'appareil rappelle sensiblement le métier mécanique, bien connu, comme physionomie générale et pour l'emplacement occupé; les organes principaux sont placés sous la chaîne et le remisse, et cette disposition, qui diminue à la fois les chances d'accident et le volume du métier, ne laisse à redouter aucune éclaboussure; tous les organes restent d'ailleurs facilement accessibles et remplaçables.

L'ensemble est monté sur un bâti solide, entre deux flasques latérales bien entretoisées. La construction comporte l'emploi le plus judicieux et le plus exclusif du métal, fer, fonte et cuivre, en s'attachant à unir toujours, la plus grande résistance à la plus extrême légèreté; au-delà de cet avantage, non content d'avoir obtenu des frottements plus doux du métal contre le métal, l'inventeur s'est appliqué à rechercher encore partout les frottements de

Digitized by Google

roulement, à éviter les chocs et les départs brusques par des courbes et des liaisons bien soignées, à compenser et à équilibrer, par des contre-poids bien calculés le porte-à-faux de toutes les pièces. Par l'accumulation de tant de précautions, on est parvenu à réduire aux dernières limites le travail perdu, au grand soulagement de l'ouvrier et au plus grand profit du rendement définitif.

Le métier est mis en mouvement par un balancier vertical, oscillant autour d'un axe presque à fleur de sol · l'ouvrier debout, dans un excellent équilibre, l'actionne au pied par une pédale en retour d'équerre, ou à la main par une barre horizontale à bonne hauteur d'appui.

Ce balancier par deux bielles latérales commande deux volants, et, par ceux-ci, toute la transmission; les manetons de ces volants entraînent d'abord le battant par deux bielles en retour, munies d'un étrier à courbure habilement tracée pour ménager les temps d'arrêt pendant la course de la navette dans l'ouverture du pas.

Les volants, par des engrenages interposés, communiquent d'autre part, une vitesse moitié moindre à un arbre inférieur, dit « arbre batteur », qui, par des excentriques et des galets de roulement agissant sur un double système de leviers à angle droit, actionne dans les limites faciles à régler, les deux fouets chasse-navette, avec le rappel de forts ressorts.

Le même arbre batteur supporte les tambours et les appareils de manœuvre des lisses, qui constituent une des plus importantes innovations de ce métier. Lorsque le nombre des lisses ne dépasse pas huit, on dispose sur un seul arbre deux manchons symétriques portant juxtaposées, dans des plans parallèles, des cames à courbures spéciales et convenablement étagées en retraite, pour produire les mouvements intermittents des lisses, dans l'ordre voulu, suivant le rapport de l'armure. Sur ces cames portent, par des galets de roulement, deux groupes correspondants de petits leviers articulés et équilibrés : ceux-ci, dans des impulsions successives, soulèvent de la hauteur de la marchure, par des systèmes de bielles parallèles, les lisses qui glissent avec la plus grande précision dans des rainures verticales exactement ménagées sur les deux côtés du bâti; ces lisses retombent ensuite par leur propre poids en suivant les courbures des cames qui les guident.

Si l'armure exige plus de huit lisses, et jusqu'à vingt-quatre, les manchons sont remplacés par des chapelets articulés à charnière portant le nombre de cames nécessaire, et se déroulant par une commande spéciale sur deux arbres ou tambours parallèles.

C'est sur le fonctionnement de ces lisses qu'on a réuni le plus de soins attentifs et ingénieux; par la position des bielles de soulèvement sur les leviers articulés, les lisses plus éloignées du battant remontent davantage et assurent à toute la marchure la même ouverture ou le même pas.

Les lisses, remarquablement étudiées, sont montées dans des cadres métalliques, au moyen de cliquets et de crémaillères qui permettent de régler à volonté la tension des mailles, lesquelles supportent des maillons en bronze phosphoreux alignés de façon à éviter tout frottement. Signalons aussi que les cadres peuvent très facilement, dans ce système, être retirés et remplacés.

Avec ces dispositions excellentes, avec le guidage précis des lisses, toujours au même aplomb, sans aucun balancement possible, le fil de chaîne passe dans le maillon sans être jamais écorché ou éraillé par la friction ou le cardage des lisses ballantes.

Nous sommes obligés de passer sur d'autres détails tout autant intéressants, pour parler du fonctionnement des rouleaux qui n'offrent pas les solutions les moins curieuses; sur le rouleau de derrière, la chaîne est maintenue en tension par un système ingénieux de contrepoids, pourvu d'un échappement vraiment original.

Le rouleau de devant, sur lequel s'enroule l'étoffe tissée, fonctionne au moyen d'un régulateur d'une précision admirable, grâce auquel les deux rouleaux deviennent solidaires, l'étoffe ne s'enroulant qu'au fur et à mesure de sa production et en raison de grosseur de la trame. Si la navette passe à vide, le régulateur ne fonctionne pas.

Le coup de navette est d'ailleurs si régulier et si doux que l'étoffe se tisse à plein peigne, et qu'on peu généralement se passer de « tempia ». Enfin, il est facile de marcher en arrière pour remédier à une erreur.

Bien que les métiers exposés rue du Bât-d'Argent ne produisent que des unis et des armures, il sera possible d'y adapter une mécanique à la Jacquard qui permettra la fabrication des étoffes façonnées.

Ce nouveau métier nous semble donc réunir des avantages très nets de plusieurs sortes: il augmente la production journalière de l'ouvrier dans une proportion considérable, avec une fatigue moindre; il s'applique aux belles sortes aussi bien que les anciens métiers à bras; il admet les natures de fil les plus différentes : soie, laine, coton, mélangés, et sera d'un concours précieux pour l'emploi des soies inférieures, très chargées, de même qu'il se recommande pour la laine cardée, qui résiste si mal aux mouvements brusques et à tous les frottements.

Les métiers en expérience à Lyon permettent de tirer, au point de vue du fonctionnement, du rendement, de la qualité du produit, toutes les conclusions désirables.

Nous avons pu, en assez nombreuse compagnie, constater les rendements suivants :

Un premier métier, travaillant avec canettes à défiler et à dérouler, et conducteur de tout système, et pouvant faire toutes les armures, faille, satin, côtelé, etc., est actuellement mon-

Digitized by Google

té en satin duchesse (145 portées simples, organsin 20|22, noir, chargé à 50 0|0; réduction de 128 à 130 coups au pouce, trame d'Italie, cinq bouts 24|26, noir souple, chargé à 75 0|0). Le tisseur battait, sans grand effort, environ cent coups par minute, et l'avancement de la pièce a été constaté de un mètre à l'heure.

Un second métier, monté en lustrine, de 1 m. 15 de largeur, en 57 portées, travaillant à un bout, trame noire cuite 24|26, chargée à 85 0|0, réduction de 130 à 140 coups au pouce, produisait également un mètre à l'heure, d'une étoffe très tendue, très régulière, sans coups brillants ni tirants.

Nous ne voyons pas que les anciens métiers à bras puissent fournir beaucoup plus de la moitié d'une production pareille. L'ouvrier suffit à ce surcroît de production sans éprouver de fatigue notable; ce peut être une femme ou un garçon de quinze ans, tant est faible l'effort de traction ou de pression à exercer par l'ouvrier; son pied et son bras peuvent se relayer, et il reste libre de ses mains pour préparer les canettes et les remplacer sans perte de temps.

La marche normale du métier varie de 90 coups à la minute pour les failles, à 120 ou 130 coups pour les étoffes légères.

Quant au coût du métier, MM. Laeserson et Wilke affirment que les prix seront inférieurs à ceux des métiers mécaniques connus.

L'emplacement nécessaire à ce métier sera beaucoup moindre que celui des mécaniques actuellement en usage. On pourra facilement grouper cinq nouveaux métiers dans l'espace exigé par trois anciens.

Ainsi, voilà un outil nouveau qui, tout en développant les avantages de soigné et de fini propres au métier à main, regagne, d'autre part, toute l'avance des métiers mécaniques au point de vue du surcroît de production journalière ! Il se suffit complètement à lui-même, en remplaçant les complications et les dépenses des moteurs, des transmissions, etc., par un emprunt raisonnable à la force de l'ouvrier, qui, dans l'espèce, ne cherche pas à la marchander.

N'est-ce pas la solution directe et simple du problème si grave qui se pose à notre industrie lyonnaise: le maintien de nos petits ateliers urbains, la conservation de nos excellents chefs d'ateliers et de nos bons ouvriers, armés désormais d'un instrument perfectionné qui leur permette de lutter contre la concurrence des métiers mécaniques, en sauvegardant les mérites et la marque de notre fabrication locale ? N'est-ce pas la possibilité pour notre population ouvrière d'améliorer son salaire journalier, tout en diminuant au besoin le prix de la façon pour combattre l'invasion étrangère.

L'essai fait antérieurement sur la place de Belfort du petit atelier de métiers mécaniques, quelque louable et intéressant qu'il fût, a eu le plus médiocre succès de contagion : pour l'installation du groupe de quatre métiers, on arrivait à une première dépense de 5.000 francs, soit de 1.250 fr. par métier, sans compter une charge journalière de 1 fr. à 1 fr. 25 pour l'entretien et la consommation du moteur, ce qui ajoutait une capitalisation totale de 6.000 fr., ou de 1.500 fr. par métier. C'était donc une dépense totale d'environ 2.750 fr. par métier, devant laquelle nos chefs d'atelier ont dû reculer sans grande hésitation.

On leur apporte aujourd'hui une combinaison bien plus simple, au moins aussi parfaite, pouvant représenter une dépense correspondante de 6 à 700 fr. au maximum, le surplus étant fourni par un effort physique modéré, dont nos ouvriers si laborieux ne tiennent pas à faire l'économie; il n'est pas douteux qu'ils soient tout autrement attirés vers cette solution aussi avantageuse que rationnelle.

Nos chefs d'atelier, si intelligents, si amoureux de leur art seront plus particulièrement séduits par la constitution remarquable du métier nouveau, par la précision et l'ingéniosité de son agencement. L'instrument nécessaire de notre industrie est, on peut le dire, élevé désormais à la hauteur de la précision mécanique digne de notre temps.

A tous ces titres, l'œuvre présentée à Lyon par MM. Laeserson et Wilke s'impose à l'attention de tous et commande l'examen le plus sérieux; elle touche aux moëlles de notre industrie lyonnaise, et ne manquera pas de rencontrer dans notre ville l'intérêt et l'hospitalité sympathiques auxquels elle a tous les droits.

A. L.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

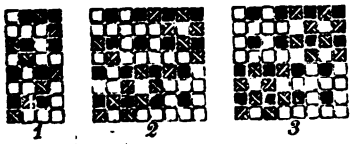
—

Découpures ou articulés (suite).

Les découpures peuvent aussi se produire en étoffe double, en travers, lorsque l'on fait passer les fils de la chaîne de dessous à l'étoffe de dessus et réciproquement, en ayant soin de lever sur la duite d'endroit tous les fils restés baissés sous la duite d'envers qui précède la découpure.

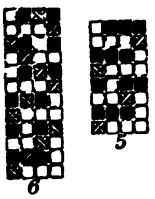
Pour faire passer ainsi dessus, la chaîne de dessous, il suffira de déplacer les points de canevas, tel qu'on en peut juger par les figures ci-après, et de pointer le tissu d'endroit en le déplaçant de même. Pour que la découpure soit bien marquée, et si l'on veut lever à l'endroit tous les fils restés à l'envers sous la duite précédente; il est nécessaire, cela se comprend, de n'employer pour tissus d'endroit que ceux qui lèvent chaque fois la moitié des fils de la chaîne, tel le sergé de deux, la diagonale de quatre suivie ou interrompue et les nattés. (*fig. 1, 2, et 3*).

Digitized by Google



Les découpures en étoffe double, dont nous donnons ci-dessus trois exemples, découpés de deux en deux duites, peut aussi se faire sur tout espèce de nombre régulier ou irrégulier, à la condition toutefois, que le nombre de duites à l'endroit soit un nombre divisible par le raccord du tissu, s'il ne l'était pas, il faudrait faire plusieurs fois le raccord de la découpure pour obtenir un nombre divisible par le raccord du tissu (*fig. 4*), découpure toutes les une et deux duites, sur fond, sergé de deux où il faudra répéter deux fois le raccord de la découpure ce qui donne six duites d'endroit.

Les figures 5 et 6 sont des découpures sur fond sergé de deux par nombre irrégulier, trois et un et par nombre non divisible trois et trois.



F. Houte
Professeur de tissage.

MONTAGE.—*Genres Eté et Demi-Saison.*

—599—

Désignation des fils :

A, foncé filé, au titre de 11.700 m.
B, retors composé de deux fils au 21.600 mèt., foncé et nuance vive, retordus sur le détors, 45 tours.
C, comme *B*, foncé et 2e nuance vive.
D, comme *B*, foncé et 3e nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 2.700.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Rôt : 52 broches 1|3 au décimètre.

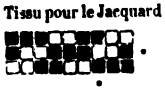
Il faut 6 lames combinées.

Passage des fils dans le rôt : 3 par brochée.

Il entre 200 duites au décimètre.

Tissage :
1 foncé *A*
1 retors *D*
1 retors *B*
—
3 duites.

Tissu pour le Jacquard



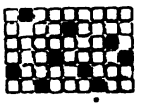
Bas

Ourdissage :
3 foncés *A*
1 retors *B*
2 foncés *A*
1 retors *C*
2 foncés *A*
—
9 fils.

Tissu pour 6 lames combinées

Bas

Figurage de la lame



Côté de la Chaîne

Faire correspondre les retors *C*, *D* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 15 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 600 —

Désignation des fils :

A, foncé filé, au titre de 11.700 m. au kil.
B, clair filé au titre de 11.700 m. au kil.
C, intermédiaire au titre de 11.700 m. au kil.
D, retors composé de 2 fils au 21.600 mèt. au kil., foncé et clair, retordus sur le détors, 40 tours.

Nombre de fils à la chaine : 2.600.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Rôt : 37 broches 4|5 au décimètre.

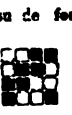
Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Il entre 180 duites au décimètre.

Ourdissage:
1 clair *B*
1 foncé *A*
1 interm. *C*
1 foncé *A*
—
4 fils.

Tissage :
1 retors *D*
1 foncé *A*
—
2 duites.

Tissu de fond



Bas

Commencer l'ourdissage et le tissage en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 13 0|0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt brut.

Pois de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 601 —

Désignation des fils :

A, retors composé de deux fils au 30.000 m. au kil., nuance foncée.

Digitized by Google

B, comme *A*, nuance claire.
C, retors fantaisie au titre de 15.000 m. au kil., foncé et soie de nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne: 3.400.

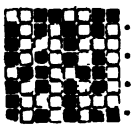
Largeur : 1 mètre 66.

Il faut 8 lames combinées.

Tissu pour 8 lames combinées

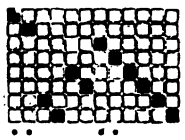
Bas

Tissu pour les bandes



Bas

Figurage de la lame



Côté de la chaîne

Ourdissage :

18 { 2 retors *B*
4 retors *A*

2 retors *B*

2 retors *A**

1 retors *C**

1 retors *A**

—

24 fils.

Tissage :

1 retors *B*

1 retors *A*

—

2 duites.

Tissu pour le Jacquard

Bas

Rôt : 51 broches 1/5 au décimètre.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 250 duites au décimètre.

Faire correspondre les retors *B* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 5 0/0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

SOCIÉTÉ D'ENCOURAGEMENT
Pour l'Industrie Nationale

Séance du 14 mars 1884.

Communications

MONOGRAPHIE DES TISSUS ARTISTIQUES

M. Ed. Simon, membre du conseil, présente un travail sur le tissage, de M. Edouard Gand.

Messieurs, M. Edouard Gand, correspondant de la Société d'encouragement pour l'industrie nationale à Amiens, où depuis de longues années, il professe avec grand succès le cours de tissage de la Société industrielle, m'a chargé de vous présenter le premier fascicule d'un nouvel ouvrage technique.

Sous le titre général d'Archives industrielles, l'habile professeur a, successivement, publié un traité de la fabrication du velours et du coton; un traité de la coupe longitudinale des velours de coton (en colaboration avec M. Edmond Sée), puis trois volumes correspondant aux trois années de son cours de tissage.

M. Edouard Gand après avoir ainsi parcouru le cycle des tissus, des armures fondamentales et dérivées, intéressant surtout le centre des Amiénois, poursuit son œuvre avec ardeur et apporte à l'étude des monographies des tissus artistiques, les plus remarquables au point de vue de l'ingéniosité des armures servant à lier l'endroit, l'envers et le façonné de ces étoffes, une méthode, une analyse qui permettent de « décomposer » clairement les produits complexes, les soieries de Lyon, par exemple, où de solides soubassements, ne nuisent nullement à l'élégance, à la finesse, au coloris des dessins; où comme le fait remarquer M. Gand, le peu d'épaisseur de ces soieries contraste avec leur extrême résistance.

Chaque monographie comporte la mise en carte et l'image des contextures analysées; cette double représentation graphique, jointe aux explications des professeurs, pourra devenir, entre les mains des spécialistes, l'origine d'heureuses applications.

M. le président remercie M. Simon de la communication du travail de M. Gand, qui est renvoyé au comité des arts mécaniques.

LES TRANSPORTS DE LAINES
DE MARSEILLE A ROUBAIX

(Extrait du registre des délibérations de la Chambre de commerce de Marseille.)

La Chambre s'étant occupée de la question du transport des laines d'Australie de Marseille sur divers points du Nord de la France, a écrit pour cet objet la lettre suivante à M. le directeur de la Compagnie des chemins de fer de Paris à Lyon et à la Méditerranée :

Marseille, le 12 mai 1884.

Monsieur le directeur,

Les négociants faisant à Marseille le commerce des laines viennent d'adresser à notre Chambre, une demande contenant diverses réclamations relatives à la nécessité de réduire le prix du transport des laines d'Australie de Marseille à Reims et les formalités exigées pour l'application du tarif commun n° 164, le

Digitized by Google

transport de ces mêmes laines de Marseille à Roubaix et Tourcoing.

Parmi ces réclamations, que nous avons mission d'appuyer auprès de vous, il en est plusieurs qui nous paraisse sérieusement fondées et que nous allons soumettre à votre juste appréciation.

Celle qui s'applique à la réduction demandée pour le transport des laines de Marseille à Reims est justifiée par la nécessité qu'il y a à combattre la concurrence du marché de Londres avec lequel il nous est difficile de lutter malgré les conditions du tarif commun n° 164, pour les débouchés de Roubaix et de Tourcoing.

Nous serions certains d'avoir une large part de l'important débouché de Reims, si votre compagnie, de concert avec celle de l'Est, combinait un tarif commun sur les mêmes bases que celles du tarif n° 164.

Cette réduction aurait une très grande influence sur le développement de nos expéditions de laines d'Australie dans ce grand centre industriel, et votre trafic ne pourrait manquer de s'en accroître d'une manière très considérable.

Nous insistons fortement, monsieur le directeur, sur l'urgence qu'il y a à réduire le tarif pour le transport des laines de Marseille à Reims, dans les conditions que nous venons d'indiquer.

Quant aux réclamations qui ont pour objet les difficultés qui sont suscitées à nos négociants qui veulent bénéficier des avantages du tarif commun n° 164, elles portent d'abord sur la production des pièces justificatives suivantes :

1. Obligation de produire le connaissement, ce qui n'est pas possible, puisqu'il doit rester entre les mains des messageries maritimes. Cette pièce porte, dans bien des cas, différentes parties de laines; on ne peut donc s'en dessaisir.

2. Production de la quittance de la douane.

Cette pièce n'existant pas, puisque les laines ne paient pas de droit à l'entrée; il est impossible de la produire.

3. Attestation par les Docks du séjour des laines d'Australie dans cet entrepôt, dès leur arrivée à Marseille.

Cette pièce, monsieur le directeur, est la seule que les négociants puisse fournir; elle paraît, du reste, suffisante pour donner à la Compagnie toutes les garanties qu'elle est en droit de demander. Nous insistons cependant, monsieur le directeur, sur la nécessité pour notre commerce de pouvoir déposer les laines d'Australie dans d'autres magasins généraux agréés par l'Etat et dont les certificats des dépôts seraient acceptés par votre Compagnie comme ceux des docks et entrepôts.

Nous ajouterons à ces diverses observations qu'il y aurait un immense avantage pour notre commerce à faire régler à Marseille et non pas au lieu de destination la détaxe à laquelle l'application du tarif commun n° 164 donne droit.

Vous voudrez bien reconnaître avec nous, monsieur le directeur, qu'il est beaucoup plus aisé aux négociants de produire à Marseille les pièces nécessaires et à la Compagnie du chemin de fer elle-même de se procurer à cet égard toutes les justifications.

Nous ne doutons pas, monsieur le directeur, que votre compagnie ne s'empresse de faire droit aux diverses réclamations dont nous nous faisons ici les interprètes. Il faut, en effet, que les avantages que l'on a voulu procurer au commerce au moyen du tarif n° 164 soient aussi complets que possible et qu'on puisse les obtenir sans de trop grandes difficultés de formalités dont quelques-unes, comme nous l'avons dit plus haut, sont impossibles à remplir.

C'est en simplifiant les choses qu'on obtiendra le résultat désiré pour le mieux des intérêts de tous.

EXPOSITION DE CALCUTTA

(Extrait d'un rapport du consul général de Belgique dans l'Inde britannique.)

Lainages.— Quatre pays — l'Angleterre, la Belgique, l'Australie et l'Inde, — contribuent par leurs envois à cette exposition, qui a un caractère très pratique et qui comprend tous les tissus qui ont vogue dans les parages de l'Asie. Les filés de laine en sont absents, et pour cause; ils ne donnent lieu ici qu'à un commerce tout à fait insignifiant, car le tissage, qui est localisé dans les montagnes du Nord, se pourvoit du nécessaire dans les ménages. MM. Irttel et Krüger, de Leipzig, exposent, toutefois, de la laine à tapisserie (Berlin wool) qui est assez employée parmi la population européenne et métisse.

La Grande-Bretagne se distingue par le nombre et la variété de ses envois. L'exposition collective de la Chambre de commerce de Bradford épuise la liste de tous les lainages connus sur ce marché; elle comprend les flanelles blanches et de couleurs, des lastings unis et damassés, des alpagas, de tweeds, des draps, des couvertures, etc., enfin, un choix complet de tissus peignés et cardés. MM. Hunt et Winterbotham, de Dursley, ont un étalage quelque peu défraîchi de draps pour billards et pour voitures sans usage ici, et d'étoffes pour pantalons de cavalier. Je dirai plus de bien de l'exposition de MM. Charles Hooper and Cie, de Stonehouse, dont les nouveautés pour hommes, les élastics, suttings, etc, témoignent d'une fabrication soignée et d'un goût irréprochable. MM. Brown and et Cie, de Selkirk offrent aussi un choix sérieux de tweeds, etc., de bonne qualité, mais

Digitized by Google

trop épais pour ce climat. En somme, abstraction faite de la chambre de commerce de Bradford, les envois anglais ne tiennent pas bien compte des besoins du marché. Je ferai toutefois encore une exception, à cet égard, pour les châles mélangés de coton qui figurent dans les vitrines de MM. Kerr Dods and et Cie, une des maisons de Calcutta. Ces châles sont de provenance anglaise et allemande, et très portés ici; la mode fait varier les dessins des bordures, mais le fond est généralement rouge ou gris.

L'exposition australienne n'est intéressante que parce qu'elle nous montre la situation actuelle de l'industrie lainière dans ce pays. M. Vicars, de Sydney, et la « Victoria Wool Manufacturing Cie», de Melbourne, sont les seuls exposants de ces régions; ils ont tous deux un assortiment de checks, tweeds, baies et couvertures d'un dessin médiocre, mais d'une qualité passable, qui, s'ils représentent, comme je le suppose, le dernier mot de la fabrication australienne, doivent rassurer nos industriels sur le danger de toute concurrence de ce côté. Non seulement l'Australie ne viendra faire la concurrence à l'Europe ici, mais elle aura longtemps encore à s'adresser à nos fabricants pour la satisfaction de ses propres besoins, surtout en ce qui concerne les tissus de bonne qualité.

Cette même observation s'applique aux exposants indiens. Deux sociétés lainières, la « Elgin Woollen Mills Cº » et la « Ergeton Woollen Mills Cº», offrent une série de tissus épais, des tweeds, des serges et des couvertures d'une exécution satisfaisante. La «Bangalore Woollen Mills Cº » expose des couvertures grossières pour chevaux. Je ne crois pas qu'aucune de ces usines puisse songer à nous repousser du marché; elles ne possèdent ni le goût, ni l'habileté de nos fabricants; la matière première du pays est mauvaise, et les laines d'Australie sont grevées de frais et de transport onéreux avant d'arriver aux établissements en question, qui sont situés dans le nord du pays, à quatre cents lieues de la côte.

J'arrive maintenant à la collectivité verviétoise, qui a provoqué, avec raison, l'admiration des visiteurs. Cet étalage, qui était l'un des plus beaux et des plus complets de l'exposition, comprenait principalement des draps, des flanelles, et des nouveautés pour hommes. Les coupons exposés de ces dernières ont été rapidement enlevés par le public; cependant, la vogue s'est portée de préférence sur les nuances les plus claires, les petits carreaux et les qualités les plus légères. Aujourd'hui qu'il n'est plus de mode chez les Européens de se vêtir de blanc, même l'été, on saisira l'importance qui s'attache à la légèreté de l'étoffe. Quant à nos draps, il les faudrait de moins bonne qualité pour ce pays; les étrangers portent, il est vrai, les draps fins, mais c'est seulement pour habits de soirée, tandis que les union-cloths mélangés de coton s'adressent à la grande consommation indigène. Les flanelles pures aussi ne sont achetées, en général, que par les Européens, les natifs préférant les tissus moins chers, qui renferment d'autres matières premières. En résumé, l'exposition de Verviers est un succès incontestable, et j'aime à croire qu'elle sera le point de départ d'affaires suivies. La société anonyme de Loth a un bel assortiment de mérinos, de cachemires et de zanellas; ces dernières étoffes n'étaient pas connues ici, mais leur bon marché peut leur assurer un écoulement sérieux.

Le jury a décerné, tant à Verviers qu'à Loth, un certificat de 1re classe avec médaille d'or pour ce que son président appelle leurs «excellents exhibits». Une remarque que j'ai trouvée fréquemment dans la bouche des Anglais, c'est qu'on ne fait pas mieux dans leur pays sous le rapport de la qualité. J'ajouterai que nous l'emportons par la modicité des prix. C'est la double leçon qui se dégage de notre exposition; ceux qui, en Belgique même, ne croient qu'aux étoffes anglaises, feraient bien de la méditer.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Leclère et Damuzeau père et fils. 158.833.— 30 novembre 1883.— Nouvelle machine laineuse à chardons métalliques ou à chardons végétaux dits laineuse garnisseuse à excentriques pour garnir tous les genres de tissus.

Avocat.— 158.851.— 28 novembre 1883.— Perfectionnements apportés aux métiers de velours façonnés à deux pièces et à une

Godin.— 158.892.— 30 novembre 1883.— Foulerie par pression sur cylindres foulant en longueur et en largeur et simultanément.

Urbahn et Jennings.— 158.960. 4 décembre 1883.— Perfectionnements aux tissus et à leurs appareils de fabrication.

Grauger et Musset.— 158.979.— 6 décembre 1883.— Machine à couper le poil des tissus de velours de toutes armures, dite raboteuse ciseleuse Grauger et Musset.

Société Pehose, Mermont et Cie.— 158.994. — 5 décembre 1883.— Nouveau mode de montage des lisses métalliques de harnais de métiers à tisser.

Soret.— 159.058.— 10 décembre 1883.— Perfectionnement apporté dans la fabrication des étoffes ordinairement confectionnées avec des laines cardées, par l'introduction de fils peignés.

Catteau-Azebroucq. — 159.095. — 23 novembre 1883.— Tissus ressort cominois,

Sapin, Besacier et Rollin.— 159.109.— 8 décembre 1883.— Appareil tireur de fers pour métiers à velours.

Jacquot.— 159.116.— 12 décembre 1883.— Perfectionnements aux métiers à tisser.

Malleval.— 155.320.— 27 novembre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 5 mai 1883

Digitized by Google

pour des perfectionnements apportés à tous les métiers à tisser concernant le déroulement de la chaîne et l'enroulement du tissu pendant le tissage.

Bosi. — 158.850.— 28 novembre 1883.— Perfectionnements aux machines à tricoter.

Gru et Neumejen.— 158.790.— 26 novembre 1883.— Système de cueillage nouveau pouvant s'appliquer sur toutes les machines à bonneterie rectiligne à maille unie et à côte anglaise.

Société Couturat et Cie.— 158.817.— 27 novembre 1883.— Système de métier à bonneterie faisant le bas proportionné sans couture.

Berton.— 152.897.— 9 novembre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 30 décembre 1882 pour des perfectionnements dans la marche des métiers à tricoter.

Bonamy.— 157.501.— 27 novembre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 11 septembre 1883 pour des perfectionnement aux métiers circulaires avec aiguilles automatiques à crochet.

Hubert.— 133.074.— 30 novembre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 9 octobre 1879 pour un métier rectiligne automatique pour bonneterie proportionnée et à production rapide dit le Troyen.

Curson, Gojon et Dime.— 159.302.— 18 décembre 1883.— Machine à tondre la laine sur les peaux mortes de mouton, de chèvre et d'agneau.

Paoletti.— 159.251.— 15 décembre 1883.— Machine à réduire en poudre fine les bois de teinture, dits : Fraise Paoletti.

Grison.— 159.312.— 26 décembre 1883.— Procédés propres à obtenir des nouveautés par impression et teinture sur toutes espèces d'étoffes de laine et autres.

Simonis.— 159.627.— 9 janvier 1884.— Mode de teinture des matières textiles à l'air libre, en les faisant traverser par un jet continu des liquides colorants sous l'action directe de la chaleur développée par un foyer.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Lebrun et Fabriès, draperies, à Aunac (Charente).— Capital social : 30.000 fr.
Brémond et Gilly tissus, rue Tapis-Vert, 41, Marseille. — Capital social : 350.000 fr.
Ancibure, tissus, à Bayonne.— Cap. social : 70.000 fr.
Déchavanne et Cie, tissage mécanique, à Roanne.— Capital social : 100.000 fr.
Zabel et Cie, tailleurs à Vassy (Haute-Marne).
Bloch et Behr, confections, rue Bourg-l'Abbé. 5, Paris. — Cap. social : 40.000 fr.
Jannet fils et Girardin, articles de laine, etc., à Troyes. — Capital social : 320.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Poutas-Larue et Lechevalier, draperies et nouveautés, à Valognes.
Vivier et Schulzt, nouveautés, à Dieppe.— Liquidat : M. Vivier.
Brémond et Gilly, tissus, à Marseille.— Liquidateurs : les associés.
Bossuet et Moritz, tailleurs, rue Le Peletier, Paris.— Liquidateur : M Tricheux.
Léonardy et de Guer frères, teinture de draps à Sedan. — Liquidateurs : Léonardy et de Guer.
Jannet. Girardin et Degris, articles de laine, à Troyes. — Reconstituée de suite.

Déclarations de Faillites

Campet, md de draps, à Narbonne.— Causse, syndic.
Outin, md de nouveautés, à Condé-sur-Noireau (Calvados).— Onfray, syndic.
Lannes, md de draps, à Pau.— Bozano, syndic.
Daulon, md de tissus, à Tarbes.— Claveries, syndic.
Devèze et Castanyé, nég. en nouveautés, à Perpignan. — Astruc, syndic.
Alix et Cie, confections, Chaussée d'Antin, 38, Paris. — Cousin, syndic.
Brunet et Protte, confections, rue des Poissonnières, 76, Paris.— Normand, syndic.
Vanlembourg, tailleur, rue Baillif, 11, Paris.— Châle, syndic.
Chabanne, tailleur, rue Turbigo, 36, Paris — Mercier, syndic.
Lyon, tailleur, à Montpellier.— Laurent, syndic.
Challe, filateur de laine à Blainville (Manche).— Picot, syndic.
Dehollain, md d'étoffes, à Lille.— Tierez, syndic.
Lesage-Caron, md d'étoffes, rue St-André, 7, Lille.— Cussac, syndic.
Massias, tailleur, rue Paris, 118, Les Lilas (Paris).— Châle, syndic.
Hoffer, tailleur, boul. Voltaire, 220, Paris.— Normand, syndic.

Séparations de biens

Post-Cadet, tailleur, à Reims.
Chemardin-Blanchot, tailleur à Autun.
Pénard-Choquet, md de confections, Elbeuf.

Homologation de Concordat

Jonselme fils, fournitures pour tailleurs, r. Haxo, 11, Marseille.— 10 0/0, payables en 2 ans par moitié.

Répartition

Colleville, md. de nouveautés, à Lisieux.— 10 0/0.

REVUE DES MARCHES

Londres, 30 mai.— Le comité des importateurs de laines coloniales vient de fixer au 12 août l'ouverture de la 3e série d'enchères, et au 11 novembre celle de la 4e série, sans limiter les quantités à offrir.

On vient également d'annoncer que la clôture de nos ventes actuelles est rapprochée au 12 juin prochain.

M. Paul Pierrard nous écrit, en date du 8 juin, qu'il est revenu, mercredi, un grand concours d'acheteurs pour assister à la dernière période de la série d'enchères. L'animation est générale, principalement sur les bancs anglais, mieux remplis que ceux des étrangers. On constate un affermissement des cours de tous les genres recherchés jusqu'ici, et même des cas fréquents de hausse. La composition des catalogues reste satisfaisante et comprend un bon choix de laines courantes à peigne dans

Digitized by Google

lequel les laines supérieures à chaines et à cannettes mécaniques fines deviennent presque introuvables.

Jusqu'à ce jour, sur 317.278 balles présentées, 287.511 sont vendues et 29.767 retirées. On offrira jusqu'à la clôture, le 12 de ce mois, 34.251 b. d'Australie et 4.660 b. du Cap.

Marseille, 30 mai.— Affaires très calmes et arrivages presque nuls : tel est le résumé de la quinzaine écoulée.

Parmi les arrivages de la nouvelle campagne, nous n'avons à signaler jusqu'ici que les laines de la Corse qui trouvent preneurs au débarquement dans les prix de fr. 0,92 1/2 à fr. 0,97 1/2, selon mérite. Ces prix sont ceux pratiqués l'an dernier.

Les autres provenances font toujours défaut; et cependant comme nous le disions déjà dans nos bulletins précédents, un prompt écoulement au cours du jour leur serait assuré : en effet, notre stock est actuellement très réduit, et, de plus, la bonne qualité de la présente campagne faciliterait encore une réalisation avantageuse.

Ventes de la quinzaine 900 balles.

Havre, 31 mai.— La demande a été modérée pendant cette quinzaine; les affaires ont été limitées à 532 balles provenant environ moitié des catalogues des 14/15 mai, et moitié des lots nouvellement classés.

Prix fermes de nos dernières enchères.

Chartres 30 mai.— Amenées sur le champ de foire 80 voitures de laine, savoir :

38 guimbardes, contenant chacune 200 toisons, à 4 kil., donnant 30.400 kil.

42 carrioles, contenant chacune 80 toisons, à 4 kil., donnant 13.400 kil.

Laine d'agneau en sacs, 1.500 kil. Ce qui fait un total de 45.340 kil.

Laine mère, de 1 fr. 40 à 1 fr. 80 le kil.— Laine d'agneau, de 1,50 à 190 le kil.

Notre première foire aux laines s'est ouverte avec un bon concours d'acheteurs; les affaires se sont traitées rondement, et tout a été vendu avant la chute du jour. Il est vrai de dire qu'il y avait peu de voitures, 90 seulement, y compris les carrioles pouvant contenir de 8.000 à 8.500 toisons. On a payé de fr. 1,40 à 1,70, suivant rendement, les lots croisés; la laine fine, toujours recherchée, faisait presque défaut: quelques lots seulement se sont vendus de fr. 1,80 à 1,90, le tout avec les 5 0/0 d'usage, soit une baisse de 5 à 7 0/0 sur les prix de l'année dernière, à pareille époque. La laine d'agneaux n'est pas du tout demandée : elle s'est vendue avec la mère laine et au même prix qu'elle; ce délaissement provient du bon marché de la blouse (produit sortant de la laine peignée), ayant le même emploi que l'agneau pour certaine fabrication, donnant même en quelque sorte un tissu plus fin et plus soyeux.

Les achats faits en plaine, jusqu'à ce jour, ont été à peu de chose près, comme prix, les mêmes que ceux de la foire, à l'exeption toutefois des bergeries extra de laine fine, qui ont obtenu des prix beaucoup supérieurs.

En somme, voilà les cours fixés pour cette année : il est fâcheux pour nos cultivateurs que les prix ne soient pas plus rémunérateurs. Les nombreuses importations de laines fines d'Australie et de Buenos-Ayres ne sont pas la seule cause de ce fait; les mauvais croisements pratiqués dans nos contrées depuis quelques années font que nos laines sont délaissées par la fabrique. Il faut, de toute nécessité, que nos intelligents cultivateurs reviennent à la race mérinos, qui leur donnera plus de laine, des prix plus élevés, et tout autant de viande que ces moutons croisés, dont aujourd'hui il est difficile de *déchiffrer* la laine, et qui arrivent à une dégénérescence complète.

Chartres.— Les achats en plaine l'ont été à peu près aux prix de la foire, à l'exception toutefois des bergeries extra de laine fine, qui ont obtenu des prix beaucoup supérieurs. On signale des achats faits dans les fermes à 1,60, 1,80, 1,90, 1 fr. et 2,15, laine mère et laine d'agneau comprises, le tout suivant qualité, soit à environ 5 0/0 de baisse sur l'an denier.

Melun.— Dans le rayon de Melun et de Brie-Comte-Robert, les bons lots de laine croisée se traitent en plaine de 95 cent. à 1 fr. le 1/2 kil., 5 0/0 d'usage.

Patay, 3 juin.— Beaucoup de marchands de laine à ce marché. Voici les cours : laines en suint, le kil., de 1,80 à 2 fr. Quoique les prix soient bien doux, la plus grande partie des cultivateurs se décide à vendre.

Pont-Ste-Maxence (Oise).— Cours de 1,40 à 1,80 le kil.

Ville-sur-Illon (Vosges).— Beaucoup de laines à la foire; les prix variaient de 1 fr. 20 à 1,60 le 1/2 kil. selon qualité et provenance. Les laines d'agneaux et les laines lavées à dos étaient relativement peu demandées. Acheteurs très réservés.

Bordeaux. — En peaux de mouton, les affaires ont été assez animées. On a signalé la vente en B.-Ayres du 19 b. haute laine, à fr. 160; 68 b. 1/4 laine, de 120 à 122,50; 36 b. agneaux, de 115 à 125; 76 b. diverses, de 70 à 145, et en Montevideo, 14 balles diverses, à 112,50. Le tout les 100 kilos.

Les affaires en laine renaissance se font assez couramment sur nos places manufacturières lainières, surtout pour les marchandises bien traitées. Les prix s'établissent suivant la longueur de la laine régénérée et suivant son mérite; mais la généralité de ces prix sont plutôt à l'avantage de la fabrique et au désavantage de l'industrie de l'effilochage, qui a trop de frais à supporter.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE

MATÉRIEL DE CARDES

ET

FILATURES POUR LAINE CARDÉE

1 Loup, construction Mercier, 0 mèt. 80 de larg.
2 Assortiments construction Mougeot, à 3 cardes, 1 mèt. 03 de largeur.
2 Assortiments, construction nouvelle Mercier, 3 cardes, 1 mèt. 13 de largeur.

Les 4 assortiments sont à nappe, avec système à *Rota-Frotteur* et à *deux Peigneurs* à la continue, en outre les pièces et machines accessoires.

3 Métiers à filer, construction Mougeot, 175 broches, 0 mèt. 049 millimètres d'écartement.
2 Métiers à filer, construction nouvelle Mercier, 200 broches, 0 mèt. 050 millimètres d'écartement.
3 Métiers à filer, construction Mercier, 200 broches, 0 mèt. 048 d'écartement.

Toutes les machines en parfait état de marche, ces cardes garnies de leurs rubans de carde.

S'adresser à **M. Constant FLAVIGNY**, *fabricant, rue Royale*, à ELBEUF. 15jt

---

ON DEMANDE à acheter les nos 8, 9 et 10 du *Jacquard* de l'année 1880.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.
S'adresser au bureau du journal.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque, 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix: 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix . 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. LECLÈRE et DAMUZEAUX Père et Fils, constructeur-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier**, construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux*. Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester ; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PREPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*)

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 18 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mecaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE
DE
GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN
FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON
CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR
LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION
AUCUN DÉCHET
Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR
EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY
LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE | N° 12 | 30 JUIN 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 177.— Métier continu à filer, 178.— Machine à teindre, blanchir et rincer les fils, 178.— Métiers à filer et à doubler, 178.— De la composition des tissus, 178.— Montage : genres été et demi-saison, 179.— Société industrielle d'Elbeuf, 180.— Chambre de commerce d'Elbeuf, 184.— Les laines du Cap de Bonne-Espérance, 185.— L'industrie lainière en 1883 dans le ressort d'Aix-la-Chapelle, 187.— Nouveaux brevets, 187.—Renseignements commerciaux, 189. — Revue des marchés, 189.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 Juin 1884.

Notre place conserve un petit courant d'affaires, mais bien insuffisant pour les nécessités de la fabrique et de son personnel.

Les autres centres de production de draperies ne sont pas mieux partagés, et malheureusement la situation ne semble pas devoir s'améliorer de sitôt. Cependant, l'approche de la récolte rend quelque confiance, et si elle pouvait se rentrer aisément, le commerce de détail ne tarderait pas à s'en ressentir, car les besoins sont généralement grands.

Ajoutons que l'engouement pour les étoffes exotiques paraît s'arrêter, beaucoup de consommateurs reconnaissent que les produits pour lesquels ils ne déboursent que peu d'argent sont, neuf fois sur dix, plus chers que ceux de nationalité française.

D'après les journaux du Nord, la situation serait satisfaisante à Roubaix-Tourcoing, par suite du bas prix des matières premières, et la fabrique n'aurait jamais été dans de meilleures conditions pour lutter contre les Anglais et les Allemands sur les marchés étrangers. Tous les métiers sont occupés et de nouveaux établissements même viennent de se mettre en activité.

Les laines de Buenos-Ayres et de la Plata ont [illegible] d'une importation directe considérable. Plusieurs maisons de Roubaix et de Tourcoing, qui ont établi une succursale et envoyé tout un personnel dans ces contrées lointaines, ont contribué à ce développement.

Par suite, les peignages ont reçu une alimentation complète, au point de s'être trouvés un instant insuffisants, et n'ont pas encore chômé cette année; certains ont le travail assuré pour trois mois.

La filature de laine éprouve le contre-coup de cette situation; les prix de façon se sont relevés et deviennent plus rémunérateurs; de nouveaux métiers d'Alsace se montent encore en ce moment.

Le tableau de notre commerce lainier avec l'étranger, pendant les cinq premiers mois de 1884, présente les fluctuations suivantes, comparativement à la période correspondante de l'an dernier :

Les importations de laine ont atteint cette année une valeur de 196.036.000 fr., contre 136.347.000 en 1883. Les fils et tissus de laine n'ont subi que peu de variation.

A l'exportation, les tissus de laine de fabrication française ne se sont élevés qu'à 143.540.000 francs; l'an dernier, leur valeur était représentée par 164,905.000 fr.

Les entrées de laine, dans le Royaume-Uni de la Grande-Bretagne se sont élevées à 327.353.156 livres de poids, valant 16.906.526 liv. st.; elles n'avaient atteint l'an dernier que 289.527.438 livres de poids, valant 14.944.564 liv. st. Les exportations de ces mêmes articles ont été aussi plus considérables cette année.

Les expéditions de tissus de laine anglais pour l'étranger sont en grande progression : 8.142.664 liv. st., contre 7.020.654 liv. st. l'an dernier. Les filés de laine suivent la même marche.

On trouvera plus loin un intéressant compte-rendu sur la situation de l'industrie lainière dans le ressort d'Aix-la-Chapelle, pendant l'année dernière. Depuis le 1er janvier 1884, elle a peu changé.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

MÉTIER CONTINU A FILER

Par MM. Schlumberger et Cie.

Le perfectionnement revendiqué par MM. Schlumberger et Cie consiste à placer en dessous du cannelé étireur, et à proximité du fil, une barre tournante, ronde ou angulaire, autour de laquelle s'enroulent les fils qui viennent à casser. Cette addition évite donc les « mariages » des fils rompus avec les voisins.

MACHINE A TEINDRE, BLANCHIR et RINCER les fils en écheveaux

Par M. Deblon.

La machine de M. Deblon consiste essentiellement en cylindres cannelés, tournant d'un mouvement continu à l'intérieur du bac où s'effectuent les opérations de teinture, de blanchiment, de décreusage et de rinçage. Les écheveaux, ou matteaux, sont suspendus entre les parties saillantes des cannelures qui, évidées suivant des plans perpendiculaires à l'axe, entraînent les écheveaux, en déterminant la translation, tandis que des cylindres cannelés, superposés aux premiers, pressant et foulant les fils, y font pénétrer le liquide uniformément.

La machine est construite simple ou double, c'est-à-dire avec une seule série de doubles cannelés ou bien avec deux séries parallèles. Les cannelures, d'autre part, sont rectangulaires ou arrondies, en bois, en métal, en gutta-percha ou autre matière appropriée.

MÉTIERS A FILER et à DOUBLER

Par M. Tatham.

Les perfectionnements décrits par M. Tatham s'appliquent aux métiers continus à anneaux. L'une des particularités caractéristiques réside dans la forme allongée du curseur, qui s'oriente de lui-même, s'ajuste, pour ainsi dire, sur la bague du chariot, et cède plus ou moins, en raison de sa section allongée, suivant les différents diamètres de la bobine. La tension du fil, qui passe à cette bobine en quittant le curseur autour duquel il est enroulé, se trouve ainsi régularisée.

Il convient aussi de noter le mouvement variable de la traverse à anneaux, le retour rapide de la dite traverse au moment où le chariot redescend du point le plus élevé de sa course, de manière à allonger la spire du fil et à empêcher les éboulements des couches concentriques, lors du dévidage.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

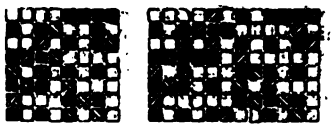
ET DU CROISEMENT DES FILS

(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

Découpures ou articulés (suite).

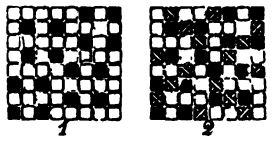
Les découpures en étoffe double, dont nous avons donné déjà la composition pour les produire en travers, peuvent aussi s'obtenir en long, et par conséquent en carré.

Pour les obtenir en long, il suffira d'obtenir, de l'endroit à l'envers, le passage des duites en déplaçant les points du canevas dans le sens horizontal.



Ce que nous avons dit des raccords pour les découpures en travers s'applique aux découpures en long en calculant sur les fils. Ci-dessus, exemples de découpures en long sur étoffe double fond diagonale de quatre, de deux en deux fils et de trois en trois fils d'endroit.

Pour les découpures en carré, comme elles se composent d'une découpure en long et d'une découpure en travers, il suffira pour les obtenir de changer le canevas aussi bien dans le sens des fils de chaîne que des duites (*fig. 1*), et d'y placer ensuite le tissu de fond, (*fig. 2*).



Côtes et gauffres.

On appelle ainsi toute étoffe qui présente des parties saillantes, soit en long, soit en travers, en carré ou irrégulièrement.

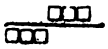
Ces effets sont obtenus par divers procédés, suivant les causes qui servent à les produire, les côtes plates, par exemple, sont la conséquence de ce que les fils et les duites tendent naturellement à se mettre en ligne droite. Les côtes bombées sont obtenus dans les étoffes par la différence de retrait, de tissus, de duites ou de fils superposés, ou encore par bourrure d'étoffe double dont le liage est disposé en conséquence.

Côtes plates

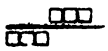
Les côtes plates se produisent en long comme en travers. En travers, lorsqu'après avoir tissé un certain nombre de duites en tissu effet de trame on en tisse d'autres en effet de chaîne; la côte sera d'autant plus saillante que l'opposition du nombre de fils levés dans l'une et l'autre partie sera plus grande, et cela se comprend, les fils de chaîne conservant après tissage la ligne droite, les duites de l'effet de trame se placeront presque entièrement au-dessus de la chaîne, et dans la partie effet de chaîne elles se

Digitized by Google

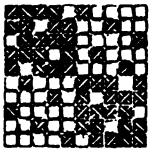
placeront dessous, d'où il s'en suivra que le tissu effet de chaîne donnera la partie creuse de la côte et le tissu effet de trame la partie bombée.


fil de chaîne
duites vues en bout

En long, la trame se plaçant alors en ligne droite, en disposant un certain nombre de fils, tissu effet de chaîne, et un autre nombre en tissu effet de trame; ici ce sera l'effet de chaîne qui donnera la partie convexe, et l'effet de trame qui donnera la partie concave. Dans ce cas, la trame se plaçant sur la chaîne dans la partie effet de trame, et sous la chaîne dans la partie effet de chaîne.


duite
fils de chaîne vus en bout

Il ne serait pas possible d'obtenir de gauffrés en carré avec cette disposition de tissu, car


1

A B
B A
2

mettons les parties A (*fig. 2*), par exemple, en effet de chaîne, et les parties B en effet de trame; quand on aurait tissé les deux premiers carrés B et A, la partie B effet de trame donnerait le creux, et la partie A effet de chaîne, le bombé, la trame se plaçant en ligne droite. Dans la seconde partie de la figure A B, si l'on ne considérait que la trame, la partie A ferait saillie, et la partie B creux, ce qui donnerait l'effet voulu; mais la chaîne ayant la même tendance à se mettre en ligne droite, les carrés B et A dans le sens vertical, le premier, effet de trame ferait convexe, et le carré A concave, ce qui est l'opposé de l'effet obtenu par la trame, les deux forces se neutralisant, l'étoffe ne donnerait aucun effet sensible de côte dans ce cas.

F. Houte
Professeur de tissage.

MONTAGE. — *Genres Eté et Demi-Saison.*

—602—

Désignation des fils :

A, retors composé de deux fils au 21.600 m. au kil., nuance foncée, retordus sur le détors, 50 tours au decimètre.
B, comme *A*, foncé et nuance vive.
C, comme *A*, foncé et 2e nuance vive.
D, comme *A*, foncé et 3e nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 2.600.

Largeur sur le métier : 1 mètre 66.

Il faut 4 lames.

Ourdissage :	*Tissage* :
2 retors *B*	2 retors *B*
2 retors *A*	4 retors *A*
1 retors *C*	—
1 retors *A*	6 duites.
2 retors *B*	
2 retors *A*	
1 retors *D*	
1 retors *A*	
—	
12 fils.	

Tissu de
Bas

Rôt : 52 broches 1/5 au décimètre.

Passage des fils : 3 par brochée.

Il entre 160 duites au décimètre.

Commencer l'ourdissage et le tissage en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 12 0/0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt demi-brut.

Pois de fil gras par mètre d'étoffe finie : 600 grammes.

— 603 —

Désignation des fils :

A, retors, peigné foncé, au titre de 18.000 m.
B, retors, nuance vive au 18.000 m. au kil.
C, retors, nuance vive au 18.000 m. au kil.
D, soie, au titre de 170.000 m. au kil.

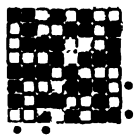
Nombre de fils à la chaîne: 4.000.

Largeur : 1 mètre 66.

Il faut 8 lames.

Il entre 240 duites au décimètre.

Tissu de fond


Bas

Ourdissage :	*Tissage* :
1 peigné *C*	4 { 1 peigné *B*
1 peigné *A*	{ 1 peigné *A*
1 fil *D*	4 peignés *A*
5 peignés *A*	—
—	
8 fils.	8 duites.

Rôt : 60 broches 1/4 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Faire correspondre les fils *C*, *D* et duites *B* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 8 0/0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie: 500 grammes.

Digitized by Google

— 604 —

Désignation des fils :

A, retors composé de deux fils au 10.800 mèt., nuance foncée, retordus sur le détors, 45 tours.

B, retors pareil à *A*, nuance intermédiaire.

C, retors composé de 3 fils au 16.200 mèt. au kil., foncé et nuance vive, retordus sur le détors, 30 tours et un foncé, est ajouté le tout est retordu à nouveau sur le détors 15 tours.

D, retors pareil à *C*, foncé et autre nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 1.500.
Largeur sur le métier : 1 mètre 66.
Il faut 4 lames.
Passage des fils dans le rôt : 2 par brochée.
Il entre 90 duites au décimètre.
Rôt : 45 broches 1|5 au décimètre.

Ourdissage :	*Tissage* :
2 retors	1 retors *D*
1 retors *B*	3 retors *A*
1 retors *C*	—
—	4 duites.
4 fils.	

Tissu de fond

Bas

Faire correspondre les retors *C*, *D*, sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 10 0|0 sur la longueur.
Largeur définitive : 1 mètre 40.
Apprêt brut.
Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 700 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE D'ELBEUF

—

Création d'une Ecole professionnelle.

Voici le texte du rapport de la Commission chargée d'étudier la création à Elbeuf d'une Ecole technique professionnelle, spéciale à l'industrie lainière :

Messieurs,

La Commission que vous avez nommée dans votre réunion du 26 mars pour étudier la création d'une Ecole professionnelle, vient aujourd'hui soumettre à votre approbation les projets auxquels elle s'est arrêtée, et vous demander votre appui le plus complet pour arriver, s'il est possible, à leur réalisation.

Conformément aux vues émises par notre président, M. Paul Pion, dans sa lettre qu'il adressait le 20 septembre dernier à M. le Préfet, au nom de la Société Industrielle et de la Chambre de Commerce, votre Commission a décidé tout d'abord, que l'école à créer devait être une école secondaire, c'est-à-dire recevoir des jeunes gens possédant une bonne instruction primaire, et leur donner une instruction technique suffisante pour en faire plus tard de bons employés ou chefs d'industrie.

Nous plaçant à ce point de vue, nous avons procédé à l'étude des institutions similaires existant en France et à l'étranger. Grâce au zèle de MM. Chedville et Seeligmann, nous avons pu réunir des documents nombreux et du plus grand intérêt pour un certain nombre d'écoles professionnelles de création ancienne ou récente, et principalement sur celles réservées aux industries textiles.

Le mouvement vers la création de ces écoles est digne de remarque. Bien peu d'entre elles sont nées spontanément ; en général leur création a suivi de plus ou moins loin la fondation des écoles du soir, où l'enseignement technique était donné, comme dans les cours de notre Société Industrielle, aux ouvriers et employés occupés le jour dans l'industrie.

Il est facile de comprendre, en effet, que ces jeunes gens, déjà chargés du poids de leur travail journalier, ne peuvent que bien difficilement apporter à l'étude un esprit aussi ouvert, des idées aussi nettes, que les élèves d'une école professionnelle dont l'instruction technique est la seule occupation et le seul but.

Aussi, bien que les cours du soir aient déjà rendu et rendent encore les plus réels services aux populations ouvrières, partout on a senti le besoin d'un enseignement plus varié, plus complet, et par suite s'adressant à des élèves qui puissent y consacrer tout leur temps et leur travail.

Depuis longtemps, les industries de la construction mécanique et du bâtiment jouissent sous ce rapport d'une situation exceptionnelle. Les écoles d'Arts-et-Métiers sont, en effet, pour ces industries, une admirable pépinière de contre-maîtres et d'employés dont bon nombre plus tard deviennent des patrons, et qui joignent aux connaissances théoriques nécessaires à leur profession, l'habileté de main acquise par une pratique constante et intelligemment dirigée.

Les industries textiles, quoique plus importantes, ont été moins heureuses. On a paru croire que, si la formation de bons dessinateurs mécaniciens exigeait de longues études techniques, sous la direction de professeurs et de contre-maîtres soigneusement choisis, on pouvait au contraire former des employés ou des chefs d'ateliers capables dans la fabrication drapière par la seule pratique journalière de leur spécialité.

A l'époque où l'industrie était encore à ses débuts, où l'outillage, peu compliqué, ne nécessitait, chez ceux qui étaient chargés de le conduire, qu'une somme très limitée de connaissances générales, les inconvénients d'un pareil système se sont fait peu sentir. Un certain nombre d'ouvriers, plus intelligents que les autres, acquéraient, après un long apprentissage, la routine plus ou moins instinctive de leur profession, routine qu'il fallait briser pour leur faire adopter tout progrès nouveau.

Aujourd'hui, les temps sont bien changés. L'intrie drapière dispose d'un outillage dont la variété est peut-être unique. L'ensemble des connaissances nécessaires pour apprécier convenablement le jeu et les effets de machines concourant à produire tant d'opérations diverses est devenu véritablement écrasant, et c'est encore à des hommes, souvent intelligents, mais manquant d'une instruction première suffisante, que nos industriels sont souvent obligés de confier les détails si délicats et si importants de leur fabrication.

En Allemagne, au contraire, les écoles de tis-

Digitized by Google

sage ont pris depuis longtemps une importance considérable et les gouvernements allemands s'imposent les plus lourds sacrifices pour favoriser leur développement.

L'Angleterre, bien qu'entrée dépuis peu dans le mouvement, y apporte l'énergie et la puissance d'action qui la caractérisent. Ses écoles fondées d'hier, sont aujourd'hui des modèles, et grâce à la situation florissante des industries textiles anglaises, ce résultat a pu être obtenu par le seul effort de l'initiative privée.

Le collége technique de Bradford, la section technique du collége du Yorkshire, à Leeds, sont de splendides établissements, munis des machines et des appareils modernes les plus perfectionnés, véritables universités industrielles où l'on enseigne le tissage, la teinture, la construction mécanique, l'architecture, les beaux-arts. Ces écoles, qui ont coûté toutes deux plus d'un million, comprennent des cours du jour et des cours du soir. Les cours du jour sont peu développés, mais des salles de dessin, des ateliers de teinture, des laboratoires pour les manipulations chimiques, des ateliers de tissage sont ouverts aux élèves pour leur permettre de compléter leur instruction pratique. Les cours industriels les mieux organisés sont les cours de teinture.

Si maintenant nous étudions l'importance et l'étendue des écoles professionnelles allemandes, nous voyons dans la seule ville de Chemnitz, principal centre industriel du royaume de Saxe, onze écoles techniques d'un degré plus ou moins élevé, parmi lesquelles nous citerons les suivantes:

L'Ecole supérieure de Tissage, fondée en 1857. L'enseignement donné dans cette école comprend presque exclusivement le dessin et le montage des différents tissus, justifiant complètement son nom d'école supérieure de tissage. L'édifice actuel, construit en 1864, a coûté environ 100.000 francs, qui ont été avancés à l'Etat par la Ville.

Celle-ci a, de plus, concédé le terrain gratuitement. Les dépenses d'aménagement et d'achat de matériel se sont élevées à 80.000 francs environ. L'école possède aujourd'hui une nombreuse collection de métiers mécaniques et un moteur à gaz.

L'Ecole supérieure de commerce, fondée en 1848, installée depuis quelques années dans un local spécial construit aux frais de la ville avec le concours de quelques commerçants. La durée complète des études dane cet établissement est de cinq années.

L'école royale de contre-maîtres, comprenant les divisions suivantes :

Section de mécanique, pour constructeurs de machines, hydrauliciens, filateurs, tisseurs.

Section de teinture et de blanchiment.

Ecole de meunerie.

L'école secondaire d'architecture.

L'école royale professionnelle supérieure, comprenant les branches suivantes :

Une école professionnelle mécanique, pour fabricants, constructeurs de machines, directeurs de filature et de tissage.

Une école professionnelle de chimie, pour fabricants et directeurs dans les diverses branches de la teinture et de la chimie.

Une école supérieure d'architecture.

Et enfin, un institut agronomique, une école de perfectionnement industriel, une école de perfectionnement technique, une école spéciale de tisserands, une école spéciale de tailleurs, et une école de bonneterie.

L'ensemble de ces écoles, toutes fréquentées par de nombreux élèves, fait de la ville de Chemnitz le centre d'instruction technique le plus complet et le mieux entendu qu'il soit possible de concevoir.

Sans atteindre dans toutes les villes industrielles d'Allemagne un développement comparable, l'enseignement professionnel, et spécialement celui des industries textiles, y est représenté par de nombreuses écoles techniques.

En 1880, en effet, on comptait dans l'étendue de l'empire allemand 26 écoles de tissage, parmi lesquelles nous citerons celles de Chemnitz, Crefeld, Elberfeld, Aix-la-Chapelle, Reutlingen, Nürnberg, Cottbus, Crimmitschau, etc.

La plupart de ces écoles présentent, en face de nos écoles d'arts-et-métiers, l'infériorité manifeste de comprendre une seule branche d'une industrie particulière. Dans le cas de centres très importants, comme à Chemnitz par exemple, la multiplicité des écoles spéciales arrive à former un ensemble complet d'enseignement; mais, pour rencontrer le type le plus parfait d'une école professionnelle, créée en vue d'une industrie textile déterminée, et comprenant toutes les branches de cette industrie, il faut arriver à l'école récemment fondée à Crefeld (Prusse rhénane) pour l'industrie allemande de la soierie.

Là, nous voyons fonctionner sous une même direction les enseignements distincts du tissage, de la teinture et des apprêts des étoffes de soie.

Dans un édifice somptueusement aménagé, comprenant plus de 4 000 mètres carrés de surface couverte, se trouvent réunis des salles de cours, des salles de tissage, des salles de dessin, un splendide musée industriel, une bibliothèque spéciale, des laboratoires de teinture et de chimie, des ateliers de menuiserie, tour, forge et serrurerie, des ateliers de teinture et d'apprêts; enfin une salle de tissage de 800 mètres carrés qui contient 19 métiers à la main, 27 métiers mécaniques, tous de systèmes différents, et 41 machines auxiliaires ou de préparation.

Cette école et ses aménagements ont coûté plus de 1.200.000 francs; le gouvernement royal de Prusse y a participé pour environ moitié, la ville de Crefeld pour un quart, et la chambre de commerce, au moyen des bénéfices provenant du conditionnement des soies, a pu y contribuer pour une forte somme.

L'école de Crefeld nous a paru, à tous les titres, pouvoir servir de modèle à la création dans notre ville d'une école professionnelle drapière, destinée à rendre à la vieille et bien française industrie de la laine cardée, aujourd'hui si durement éprouvée, les services que l'industrie allemande de la soierie attend de sa nouvelle école spéciale.

En évitant toute dépense de luxe, il est possible, comme vous pourrez vous en rendre compte par les projets que nous vous soumettrons plus loin, de créer, à beaucoup moins de frais, une école outillée de la manière la plus complète pour l'enseignement théorique et pratique des différentes branches de la fabrication drapière.

Après avoir consacré plusieurs séances à l'étude des différents types d'écoles techniques et professionnelles, et s'inspirant des besoins spéciaux de notre industrie, votre commission s'est arrêtée au projet suivant, qu'elle soumet avec confiance à vos délibérations :

Conditions d'admission et division des études.— Les élèves devront être âgés de 12 ans au moins et posséder le certificat d'études primaires; à défaut, ils devront subir un examen équivalent. La

Digitized by Google

durée des études est de trois années, une année préparatoire commune à tous les élèves et deux années d'études spéciales, réparties en 3 branches distinctes :

Commerce général;
Tissage et filature mécanique industrielle);
Teinture et apprêts.

L'école est un externat. Le temps de présence des élèves est de 56 heures par semaine, dont la moitié est consacrée, en 2e et 3e année, à des travaux pratiques.

Plan d'études.—*Cours préparatoire* (*1re année*). — Les matières de l'enseignement sont : Les langues française, anglaise, allemande; les éléments de mathématiques; la géographie commerciale et historique; l'étude sommaire des matières premières et des procédés de fabrication; la physique et la chimie générale avec manipulations élémentaires; la mécanique générale; la comptabilité commerciale; la calligraphie; le dessin et le levé de plans.

Cours spéciaux (*2e et 3e année*).—Les cours spéciaux à la section du commerce comprendront, en 2e année : les langues française, anglaise, allemande, espagnole; la géographie commerciale et historique, le commerce général, la calligraphie et le dessin.

En 3e année : les langues française, anglaise, allemande, espagnole; la géographie commerciale et historique, le droit commercial et international, l'économie politique, l'appréciation des marchandises et la comptabilité intérieure.

Les travaux pratiques de cette section seront, en 2e année : La manutention et l'emballage des matières premières et produits fabriqués, la confection des références et échantillons de voyage, le travail de bureau, la correspondance française et étrangère.

En 3e année : Le travail de bureau, réceptions, vérifications, expertises, expéditions, litiges; correspondance étrangère, transports et douanes, la confection des références et échantillons de voyage, les étalages et les emballages de luxe.

Les cours spéciaux à la section de tissage et filature comprendront :

En deuxième année : les langues française, anglaise, allemande ; la géométrie descriptive, les éléments de mécanique (mécanismes), la physique (chaleur), l'étude des matières premières et leur traitement, le tissage mécanique et la filature, le montage, la comptabilité intérieure, et le dessin (coloris).

En troisième année : les langues française et anglaise, le foulage et l'apprêt des tissus, le tissage mécanique et la filature, le montage, la mécanique (moteurs et machines, outils) la révision du cours de mathématiques, le dessin (dessin de machines et coloris).

Les travaux pratiques seront, en deuxième année :

L'échantillonnage et l'apprêt des échantillons, l'appareillage des métiers, le démontage et le remontage des machines, le détissage et la mise en carte, le travail du bois.

La troisième année : L'échantillonnage des fils et tissus, le travail sur les machines de l'industrie drapière, le travail à l'étau.

Les cours spéciaux de teinture et d'apprêts comprendront :

En deuxième année : Les langues française, anglaise, allemande, la géographie spéciale, la physique (chaleur), la chimie générale, la chimie spéciale (dégraissage, teinture, épaillage), l'étude des matières premières et de leur traitement, la comptabilité intérieure, le dessin (coloris).

En troisième année : Les langues française et allemande, le foulage et l'apprêt des tissus, l'optique des couleurs, la chimie générale, la chimie spéciale, la teinture des tissus, l'analyse de leurs matières premières et de leurs colorants, la fabrication des produits chimiques, le dessin (dessin d'appareils et coloris).

Les travaux pratiques seraient, en deuxième année :

Les analyses au laboratoire, le travail des laines avant et après la teinture sur les machines employées dans l'industrie, le travail des soies, cotons et déchets.

En troisième année : L'échantillonnage au bain de teinture, synthèse de quelques produits chimiques, les analyses, le dégraissage et le foulage des draps, le travail sur les machines de la teinture et des apprêts.

Prenant pour base ce plan d'études, votre Commission a dû rechercher quelles seraient les dépenses annuelles que nécessiterait son application en partant des principes suivants :

1° Petit nombre de professeurs attachés exclusivement à l'établissement et payés de manière à pouvoir y consacrer tout leur temps et leur travail.

2° Limitation au minimum du nombre d'auxiliaires indispensables, les élèves devant participer effectivement à tous les travaux manuels de l'établissement.

D'une étude détaillée faite par la Commission, il résulte que le nombre total d'heures de cours par semaine serait de quatre vingt-dix ; les professeurs auraient, de plus, à diriger les travaux pratiques des élèves pendant soixante-dix heures environ par semaine.

Dans ces conditions, le cadre du personnel et les dépenses de l'école pourront être ainsi fixés ;

Quatre professeurs titulaires.
Un professeur de langues vivantes.
Un professeur de commerce et d'économie politique.
Un professeur de tissage et filature.
Un professeur de chimie et teinture.

Ces professeurs entre lesquels devraient être réparties les différentes matières de l'enseignement auraient chacun 18 à 20 heures de cours par semaine et devraient consacrer 18 heures à la direction des travaux pratiques. Le traitement de deux d'entr'eux pourrait être fixé à 5.000 fr. et celui des deux autres à 6.000 fr., ci . . . 22.000 fr.

Un de ces professeurs serait chargé de la direction de l'école et recevrait un supplément annuel de . . . 1.000

Deux professeurs auxiliaires, un professeur de montage et un professeur de dessin, ayant chacun 8 heures de cours par semaine et 8 à 10 heures de surveillance des travaux pratiques; leur traitement serait de 2.500 francs, ci 5.000

Deux contre-maîtres préparateurs, un pour le tissage et la filature, l'autre pour la teinture et les apprêts. Ces contre-maîtres servant de surveillants pendant les heures d'étude seraient occupés pendant 56 heures par semaine. Leur traitement ne pourrait être moindre de 2.400 fr., ci . . . 4.800

Deux maîtres ouvriers auxiliaires, l'un pour le travail du bois, l'autre pour le travail du fer. Ces maîtres ouvriers, pris en dehors de l'établissement et n'ayant à donner que trois heures par semaine pourraient être payés chacun 300 fr., ci 600

Digitized by Google

Deux garçons de laboratoire et hommes de corvée, mariés, la femme de l'un serait concierge et celle de l'autre femme de journée. Le traitement serait pour chaque ménage, en plus du logement 1.200 fr., ci . .	2.400
Total des dépenses du personnel .	35.800 fr
Frais généraux :	
Chauffage, éclairage, assurances, mobilier, impôts	4.000
Combustible pour la machine marchant à demi-journée, 100 tonnes à 25 francs, ci	2.500
Achat de matières premières et entretien de l'outillage . . .	7.700
	50.000 fr.

Ce chiffre est évidemment un minimum, aussi, bien qu'on puisse attendre une petite recette de la vente des quelques produits manufacturés dans l'école et du travail à façon qui pourrait y être fait; bien que votre commission ait admis le principe d'une rétribution scolaire légère, mais suffisante pour que les élèves, et surtout leurs parents, tiennent plus, en raison du sacrifice fait, à profiter des moyens d'études mis à leur disposition, le chiffre de 50.000 fr. doit-il être considéré comme l'insuffisance nette annuelle à laquelle il faudrait parer.

Si maintenant nous passons aux dépenses de premier établissement, nous nous préoccuperons tout d'abord d'évaluer la superficie couverte nécessaire pour abriter les différents services de l'école, suivant les programmes que nous venons d'exposer.

Nous prendrons pour base d'installation première un nombre maximum de 20 élèves par division, soit 60 élèves nouveaux chaque année. Nous pensons que ce nombre serait facilement atteint en faisant appel à tous les centres drapiers de France, si notre école, convenablement outillée et dirigée, s'imposait comme une nécessité à tous les jeunes gens désireux de trouver dans notre industrie une carrière rémunératrice.

Le tableau détaillé suivant vous montrera les résultats auquel est arrivée votre Commission :

	mèt. carrés
2 salles de cours pour 60 élèves	120
2 — — 40 —	80
3 — d'étude pour 60 —	240
2 — de dessin pour 60 —	240
1 — d'analyse des tissus pour 20 élèves.	40
1 laboratoire de chimie pour 40 élèves . .	100
1 laboratoire de teinture pour 40 élèves .	100
1 atelier d'échantillonnage pour 40 élèves .	180
Bureaux et magasins de la section de commerce	120
1 magasin de matières premières . . .	80
1 emballerie	40
Laboratoires et bureaux des professeurs et du directeur	100
Bibliothèque	60
Musée industriel et salles de collections .	100
Salle de la machine	60
Atelier de teinture et travail des laines. .	400
— de cardage et filature	330
— de tissage	550
— de foulage et dégraissage des draps	400
— d'apprêt et décatissage	300
— de menuiserie, tour et serrurerie .	100
Logement des deux employés mariés, loge du concierge	190
Dégagements et annexes	140
Total . .	4.000

Suivant l'avis de votre commission, les bâtiments à édifier ne devront pas avoir d'autre caractère que celui d'un établissement industriel aménagé au point de vue de sa destination spéciale. Le prix de revient des constructions de ce genre étant actuellement, dans notre ville, de 35 francs environ par mètre carré de surface, la dépense à prévoir de ce chef s'élèverait à 140.000 fr.

Une partie des bâtiments pouvant être construite en étage, la superficie nécessaire ne dépasserait pas 4.000 mètres que l'on pourrait se procurer dans des conditions convenables au prix de 20 fr. le mètre carré, soit 80.000 fr.

Il resterait à pourvoir aux aménagements de l'école et au matériel. Bien que nous ne puissions vous présenter encore un devis détaillé, nous vous soumettrons une étude indiquant les dispositions qu'il nous a paru nécessaire d'adopter et les sommes que nous avons jugé convenables d'affecter à leur réalisation, suivant l'importance relative que nous leur avons attribuée.

ENSEIGNEMENT TECHNIQUE

Aménagement des salles de cours, des salles d'étude et des salles de dessin .	10.000 fr.
Aménagement et matériel du laboratoire de manipulations chimiques (40 places) .	6.000
Aménagement et matériel du laboratoire de teinture (40 places), sur le type de l'école de Bradford	6.000
Atelier d'échantillonnage pour 40 élèves, aménagement et matériel, y compris 2 métiers à retordre les fils de fantaisie	10.000
Aménagement des bureaux et magasins de la section de commerce, 40 places .	5.000
Emballerie, presse à emballer, magasin des matières premières, casiers, matériaux d'emballage	3.000
Laboratoire de chimie, matériel et produits	6.000
Laboratoire de physique	6.000
Laboratoire de tissage et mécanique industrielle	5.000
Bibliothèque technique, matériel et premier fonds	4.000
Musée industriel, premières dépenses d'aménagement.	2.000
Modèles de dessin et de coloris, premiers fonds	2.000
Bureau du directeur, salle de réception.	2.000

ENSEIGNEMENT PRATIQUE

Une machine à vapeur de 12 chevaux nominaux, chaudière de 25 chevaux, pompe à eau donnant 800 litres par minute, et installation	25.000
Transmissions et courroies, environ 300 mètres de transmissions légères et 60 courroies	10.000
Installation du gaz et des tuyaux de vapeur pour le chauffage des salles et des ateliers, environ	8.000

Atelier de teinture et travail des laines. — Un bac dégraisseur, un bac laveur, une essoreuse, cuves de dégrais, d'épaillage, de désacidage, deux chaudières de 50 litres, une étuve pouvant servir à l'épaillage des laines et des draps, une machine à dégraisser les déchets, un séchoir à air, une batterie, une échardonneuse, une machine à dégraisser les fils, 2 bacs à teindre les fils, une exprimeuse, réservoir et distribution d'eau et de vapeur 35.000

Digitized by Google

Atelier de cardage et filature. — Un loup graisseur, une mélangeuse, une effilocheuse, une machine à ouvrir les déchets, un assortiment de cardes grand modèle pouvant recevoir différents appareils diviseurs, un assortiment petit modèle pour l'échantillonnage, deux métiers à filer renvideurs, deux métiers à la main, un métier à retordre, un dévidoir mécanique, un bobinoir, rubans de cardes et autres accessoires 35.000

Atelier de tissage. — Un ourdissoir mécanique, un ourdissoir à la main, une encolleuse, dix métiers mécaniques de différents systèmes, trois métiers à la main, trameuse mécanique, appareil à mouiller les trames, lamerie, tuyaux et accessoires 30.000

Atelier de dégraissage, foulage et teinture des draps. — Une dégraisseuse ancien modèle, une dégraisseuse au large, 4 fouleuses de différents systèmes, une exprimeuse, mouveuses à terre et à savon, deux cuves à teindre en pièce, une dégorgeuse, Installation sommaire d'épaillage, cuves de trempage, essoreuse spéciale, distribution d'eau et de vapeur 20.000

Atelier d'apprêts et de décatissage. — Deux laineries de différents systèmes, une essoreuse au large, une tondeuse, une ratineuse, une brosserie, une table à décatir, une machine à chauffer les cartes, une machine pour l'apprêt indestructible, une presse hydraulique, un four à chauffer les plaques de presse, une cylindreuse. Cartons, rouleaux et accessoires. Distribution de vapeur et installations 25.000

Atelier de menuiserie (pour 20 élèves).
Etablis et outils . . . . 2.000 fr.
1 tour à rouleaux de cardes. 600

Atelier de serrurerie. —
Etaux et outils (pour 20 élèves). 3.000
1 tour à métaux 2.000
Une forerie et accessoires . 400
} 8.000

Dépenses imprévues 17.000

Total des dépenses d'aménagement et matériel . . . . . 280.000 fr.

CHAMBRE DE COMMERCE D'ELBEUF

Compte-rendu de la séance du samedi 14 juin 1884

M. le Président ayant été reçu à deux heures par MM. les ministres du commerce et des postes et télégraphes, les invite à honorer de leur présence la séance de la Chambre et les introduit dans la salle des réunions.

La séance est ouverte sous la présidence de M. Hérisson, ministre du commerce, ayant à ses côtés M. Cochery, ministre des postes et télégraphes, et M. Dautresme député.

M. le président souhaite aux ministres la bienvenue en ces termes :

Messieurs les Ministres,

Je viens, au nom de la Chambre de commerce d'Elbeuf, souhaiter la bienvenue aux deux ministres qui veulent bien honorer de leur présence notre réunion d'aujourd'hui.

C'est la première fois depuis la fondation de la Chambre qu'elle reçoit un pareil honneur : nous avons donc un double motif de reconnaissance envers les membres du Gouvernement qui ont tenu à consacrer quelques moments à l'étude des besoins de l'industrie que nous représentons.

Nous saluons en M. Hérisson le ministre du commerce qui ne cesse de rechercher les moyens de rendre prospères le commerce et l'industrie de notre pays, en M. Cochery, le ministre qui travaille sans relâche à améliorer le service si important pour tous deux des postes et des télégraphes, qui tout récemment vient de concéder à la ville d'Elbeuf un service téléphonique. Nous saluons ces deux éminents hommes d'état qui ont voué leur haute intelligence au relèvement et à la grandeur de la France.

Qu'il me soit permis de remercier, au nom de la Chambre, notre député, M. Dautresme, qui, en prenant l'initiative de cette réunion et en l'organisant, nous fournit le moyen le plus sûr de faire valoir auprès du Gouvernement les vœux de la Chambre de commerce. Puisse-t-elle être féconde en résultats favorables à notre industrie si éprouvée depuis quelque temps et à l'intéressante population ouvrière qu'elle fait vivre.

Après les remerciements de MM. les ministres, M. le président leur expose que récemment la Chambre de commerce a eu l'occasion de faire connaître la triste situation de l'industrie elbeuvienne par une lettre adressée à MM. les membres de la commission nommée par la Chambre des députés pour étudier les causes de la crise qui sévit de tous côtés sur la France; que, dans cette lettre, la Chambre de commerce n'a pas cru devoir cacher toute l'étendue du mal; que sans insister aujourd'hui sur cette malheureuse situation, il faut pourtant bien rappeler que le chiffre des affaires d'Elbeuf en draperies qui, en 1875, atteignait 95 millions, est descendu à 71 millions en 1883; que le nombre des fabricants qui formaient le groupe elbeuvien a décru dans les mêmes proportions.

Aucune amélioration prochaine ne peut malheureusement être entrevue; engagée dans le réseau des traités de commerce pour huit années encore, la France n'a pas sa liberté d'action et le seul remède efficace à la crise ne peut donc être appliqué.

La Chambre de commerce renouvelle à MM. les ministres les vœux qu'elle a exprimés à la commission parlementaire, savoir :

1° Que dans les traités ou conventions qui pourraient être faits, il ne soit consenti aucun abaissement sur les tarifs inscrits dans le traité conclu avec la Belgique, qui a servi de point de départ. Que leur durée n'excède pas celle du

Digitized by Google

traité belge, afin qu'à l'expiration de ces engagements, la France reprenne son entière liberté d'action.

2° Qu'il ne soit établi aucun nouvel impôt qui viendrait directement ou indirectement grever l'industrie et l'agriculture.

Sur ce point, la Chambre émet aujourd'hui un autre vœu; elle demande avec le ministre de l'agriculture un relèvement des droits de douane sur les farines et les bestiaux, se basant sur ce fait certain que l'industrie ne peut prospérer quand l'agriculture souffre, elle a cru devoir donner son approbation à une pétition rédigée en ce sens qui circule en ce moment à Elbeuf.

3° Qu'un régime douanier, plus favorable à l'importation des produits de la mère-patrie, soit appliqué aux colonies françaises et à l'Algérie.

M. le président rappelle que, par deux fois, la Chambre a eu l'occasion de faire connaître son opinion sur la réduction des heures de travail dans les usines; elle demande aujourd'hui, comme précédemment, que le gouvernement ne donne pas son appui à la proposition faite en ce sens par plusieurs députés.

A un point de vue plus spécial pour les intérêts locaux, la Chambre renouvelle la demande qu'elle a faite antérieurement de la création à Elbeuf d'un bureau de douane, ainsi que d'un musée commercial.

En remerciant M. le ministre Cochery du consentement qu'il vient de donner tout récemment à la création d'un service téléphonique à Elbeuf, la Chambre émet le vœu que, dans un avenir prochain, le réseau soit installé entre Elbeuf et Paris.

M. le ministre des postes et télégraphes est heureux d'avoir pu être agréable à la ville d'Elbeuf en cette circonstance, il donne l'espoir que, dès que les progrès de la science le permettront, le prolongement sur Paris pourra être mis à exécution.

Après lui, M. le ministre du commerce termine la séance en assurant la Chambre de commerce de tout l'intérêt qu'il prend aux questions qui concernent l'industrie nationale, mais spécialement celle d'Elbeuf dont les souffrances lui sont connues. Il prend acte des vœux qui viennent de lui être exprimés au nom de la Chambre par son président; il promet qu'il en appuiera la réalisation dans la limite du possible.

La Chambre peut être assurée que le gouvernement ne concluera aucun nouveau traité de commerce dont la durée excèderait l'échéance des traités déjà conclus afin que la France recouvre son entière liberté d'action en 1892.

M. le ministre prend à cœur les questions qui se rattachent aux chambres de commerce dont il étudie avec grand soin en ce moment les pouvoirs, afin de présenter prochainement un projet de loi ayant pour but d'élargir le cercle de leurs attributions et de leur donner dans l'état un rôle digne des grands intérêts qu'elles représentent.

Après de nouveaux remerciements à MM. les ministres de la part de M. le président et des membres de la Chambre, la séance est levée.

LES LAINES DU CAP DE BONNE-ESPÉRANCE

(EXTRAIT DU RAPPORT DE M. LE CONSUL BELGE A CAPE TOWN).

La province de l'Ouest, qui exporte par Cape Town, est loin d'être la région la plus importante de la colonie au point de vue de la production des laines; le montant des exportations de Cape Town, comparé avec celui de Port-Elisabeth, donne à cet égard des indications certaines, bien que dans les relevés fournis par l'administration de ce dernier port, l'on ne distingue pas les produits de la république d'Orange de ceux de la colonie. Les laines du Transvaal passent généralement par Natal.

Les laines de la province de l'Ouest ne sont pas non plus les meilleures; on attribue la différence qui existe dans la qualité des produits des deux provinces à la nourriture que les moutons rencontrent dans les campagnes, aux logements qui leur sont réservés, aux soins dont on les entoure.

La colonie possède peu ou point de prairies; les moutons ne broutent pour ainsi dire jamais sur des terrains cultivés; tout au plus paraissent-ils sur des terres en jachères, où ils trouvent quelques arbrisseaux à grignoter. Les pâturages réservés aux troupeaux sont des champs de bruyère et d'arbustes connus sous le nom de «bushes», où l'animal doit chercher à se nourrir des jeunes pousses des essences qui lui conviennent le mieux.

D'étables il n'y en a pas; les troupeaux passent la nuit dans des kraals à ciel ouvert, entassés les uns sur les autres; ces kraals, qui sont rarement nettoyés, sont des endroits où l'animal ramasse toute sorte d'ordures, et c'est sans doute à cet état de malpropreté et à la fraîcheur des nuits qu'il faut attribuer les épizooties qui les déciment. Dans la province de l'Est, le fermier, pour combattre les maladies et surtout celles qui affectent la peau, fait laver ses moutons avec du jus de tabac, ce qui se pratique fort rarement dans la province de l'Ouest. Le fermier, dans cette dernière province, a d'autres ressources que celles que lui procure l'industrie pastorale; dans certains districts, les vignobles absorbent tous les soins; dans d'autres la culture des céréales domine; cependant, dans presque toutes les fermes, il y a des troupeaux plus ou moins considérables, car le fermier et tout son personnel doivent vivre du produit de la ferme, c'est-à-dire qu'ils doivent trouver sur place leur viande aussi bien que leur grain, que leurs légumes, que leur beurre, que leurs pommes de terre, que leur lait. Dans les districts où l'on pratique la viticulture, aussi bien que dans ceux où l'on cultive les céréales,

Digitized by Google

on n'élève du bétail qu'en vue de satisfaire aux besoins de consommation immédiate, et c'est à cette circonstance qu'il faut attribuer le peu de cas que l'on en fait.

Cependant la province de l'Ouest ne renferme pas seulement des terrains plantés de vignes ou produisant des céréales ou du fourrage; elle comprend aussi une grande partie de ce territoire que l'on appelle le Karoo, où le fermier ne fait de culture que pour pourvoir aux besoins de sa famille et de tout son personnel et où tout son avoir est engagé dans l'élève et le commerce de gros bétail et de moutons. Dans le Karoo, où règnent déjà les usages établis dans la province de l'Est, les troupeaux sont plus nombreux, les animaux sont mieux soignés et les produits seraient satisfaisants, n'était la qualité de la nourriture, qui laisse à désirer par suite de la grande sécheresse qui sévit dans cette partie de la colonie.

Enfin, je ferai remarquer que dans toute la colonie, la tonte des brebis se fait généralement deux fois par an, d'où il résulte que les laines du Cap sont plus courtes que celles qui proviennent d'autres pays. Le fermier, pour agir ainsi, invoque différentes raisons. D'abord, il pense que, la production augmentant en quantité, cette augmentation est supérieure à la perte qu'il peut subir sur la valeur; ensuite, il voit dans cette manière de procéder un moyen d'entretenir la propreté parmi ses troupeaux : la saleté ne s'attache pas aussi facilement aux laines plus courtes et, à ses yeux, la tonte renouvelée deux fois par an équivaut au moins à un lavage; il croit que, sous ce climat, la tonte répétée s'impose, pour conserver la santé aux animaux, qui, souvent privés d'eau convenable, succombent aisément aux maladies pendant la saison sèche, c'est-à-dire en été dans la province de l'Ouest, en hiver dans celle de l'Est. Il voit aussi dans les deux tontes une économie de travail et de main d'œuvre, une diminution du personnel que l'exploitation de sa ferme pourrait requérir, une diminution de salaires à payer.

Les laines du Cap sont généralement de bonne qualité; le reproche qu'on leur adresse réside surtout dans le défaut de longueur. Les explications que je viens de donner au sujet de cet état de choses feront comprendre qu'il serait aisé de le modifier. Plusieurs personnes qui recherchent les moyens d'introduire dans les industries de la colonie les améliorations réalisées dans d'autres contrées, ont donné des conseils aux fermiers, mais ceux-ci ne veulent pas entendre parler de procédés nouveaux; ils continueront à exploiter le pays comme l'ont fait leurs pères, et la situation ne changera qu'au jour où de nouveaux immigrés viendront leur démontrer d'une manière péremptoire que le succès dépend de l'initiative et du travail et qu'il ne faut pas se contenter de laisser faire la nature, sans en diriger les forces.

Un autre reproche que l'on fait aux laines du Cap, c'est d'offrir un trop grand nombre de variétés. Comme tous les fermiers ne partagent pas l'avis que deux tontes par an conviennent mieux qu'une seule, il se fait que la colonie produit une certaine quantité de laines longues. Il y a aussi les laines qui sont recueillies sur les animaux livrés à la boucherie, et celles-là sont encore d'une longueur différente. Or, toutes ces laines sont entassées dans des balles sans avoir subi aucun triage, de manière que celui qui croirait acheter des laines longues sur un échantillon pris au hasard, pourrait trouver dans la même balle des laines longues, demi-longues et très courtes, et subir une perte assez sensible sur son marché. Ce procédé, toutefois, doit être connu à Londres aussi bien qu'ici, de sorte que celui qui souffre le plus de cette absence de soins est encore le fermier, qui n'obtient pas un prix en proportion avec la valeur véritable de son produit.

Le marché de Cape Town, au point de vue de la quantité de laines mise en vente, est tout à fait insignifiant; lorsqu'il y a une vingtaine de balles exposées, on trouve que le marché est bien approvisionné. Le fermier, aujourd'hui ne vend plus à main ferme, et le marchand lui-même trouve qu'il y a plus de sécurité à n'être qu'un intermédiaire entre le fermier et le courtier qui vend sur la place de Londres. Le fermier consigne donc ses laines à une maison de Cape Town qui, moyennant commission, se charge de l'expédition et lui remet, en attendant la vente, une traite pour la valeur approximative de ses produits. Le compte se règle après, lorsque les laines ont été vendues à Londres, ce qui fait que le marchand peut compter une deuxième commission et que le fermier, presque toujours, a un reliquat à recevoir au-dessus de la traite dont il a déjà touché le montant. Ce système tend à se généraliser; toutefois, il n'est pas encore exclusivement en vogue. Un essai a été fait pour établir à Cape Town même un marché sérieux; mais le fermier a augmenté ses exigences, il a paru craindre de devenir la victime d'une coalition, et le marchand, ne voulant pas céder aux prétentions du producteur, a préféré se constituer en commissionnaire, encaisser des bénéfices sûrs, que de courir le risque de pertes trop considérables. Les environs de Cape Town, qui se composent des districts de Cape Town, de Stellenbosch, du Paarl, voués d'une manière exclusive à la culture de la vigne, de ceux de Malmesbury et de Piquetberg, livrés à la culture des céréales, ne se trouvaient pas d'ailleurs dans de bonnes conditions pour alimenter le marché; les fermiers des autres districts de la province occidentale étaient trop éloignés de Cape Town pour pouvoir facilement y amener leurs produits. Ceux qui ne se servent pas encore d'intermédiaires pour vendre directement sur la place de Londres ont préféré établir des marchés à l'intérieur, plus à leur portée, à proximité d'une importante station de chemin de fer, telle que Worcester et Beaufort-West, où des ventes publiques ont lieu maintenant deux fois par an. (*à suivre.*)

Digitized by Google

L'INDUSTRIE LAINIÈRE EN 1883

dans le ressort d'Aix-la-Chapelle

Nous venons de recevoir le rapport de la chambre de commerce d'Aix-la-Chapelle pour 1883 et nous en extrayons les renseignements suivants :

Les ateliers de construction de machines ont bien marché pendant les six premiers mois de l'année, mais n'ont pas à se féliciter des six derniers.

Les fabricants de cardes se plaignent de ce que, en augmentant les droits d'entrée de leurs matières premières, notamment le cuir, on n'ait pas augmenté proportionnellement ceux sur les cardes finies. Ils prétendent que cela les empêche de soutenir la concurrence non seulement en Allemagne, mais encore en Suède, en Russie, en Autriche, en Suisse, en Italie, en Espagne et en Hollande.

Ils demandent en conséquence de hausser les droits d'entrée en Allemagne sur les cardes et de les porter à 60 marks (75 francs) par 100 kilogs.

Les cardiers d'Aix-la-Chapelle importent de l'étranger, notamment de Belgique, les 5/6 de leurs cuirs.

Le commerce de laines n'a pas donné de bons résultats en 1883. La concurrence étrangère ne lui a laissé aucun bénéfice.

Les filatures de peignés, qui ont augmenté en Allemagne de 100 000 broches en 1883, ont naturellement développé la production des peignons, ce qui a amené une réduction considérable dans les prix, surtout pour les blousses chardonneuses.

Les filateurs se plaignent vivement. Le commencement et la fin de l'année ont été fort mauvais pour eux.

De mars à octobre ils ont été assez bien occupés, mais à des prix ne laissant aucun profit.

En filés écrus, surtout, la concurrence de l'étranger est insoutenable et le droit de fr. 10 par 100 kilogs est insuffisant.

Pour les mélangés et fils de couleur, les étrangers sont moins redoutables, mais la demande pour ce genre de filés diminue à cause de la vogue croissant du peigné.

Certains filateurs à façon et certains fabricants de tissus, irrégulièrement occupés, ont produit du fil pour leur propre compte. C'est une concurrence en plus dont les effets se sont fait sentir.

Les filatures de lisières et de mungos ont seules donné de bons résultats.

Des industriels d'Aix-la-Chapelle se plaignent de la loi qui restreint trop sévèrement le travail des jeunes ouvriers.

Ils voudraient que le travail fut entièrement libre à partir de 14 ans et croient que l'ouvrier s'en féliciterait comme le patron.

La fabrication des tissus de laine n'a pas eu à se plaindre. Tous les établissements ont été largement occupés. A l'arrière-saison seulement un ralentissement s'est produit.

Les hivers trop doux font craindre une marche d'affaires moins bonne pour l'avenir prochain.

On se plaint de la fâcheuse coutume qu'inaugurent les négociants en gros et qui consiste à emporter en voyage les collections pour les soumettre aux acheteurs sans avoir au préalable remis le moindre ordre aux fabricants.

L'exportation vers les Etats-Unis s'est bien maintenue. La réduction des droits annoncée et mise en vigueur le 1er juillet 1883 a retenu les envois pendant le premier semestre.

Cette réduction de droits, qui se chiffre par 3 à 5 0/0 du prix de vente, a fait baisser en proportion la valeur des tissus en Amérique et a causé ainsi une perte aux fabricants qui avaient des dépôts là-bas.

Les ventes pour la France n'augmentent pas; elles sont pourtant d'une certaine importance. Il faut aux tissus d'Aix une grande supériorité pour surmonter la prévention naturelle des Français contre les produits allemands. Il y a une tendance générale d'améliorer la qualité des étoffes. Le genre *fixonné* a diminué pour faire place au genre *Eskimo*.

Les tissus de peigné entrent encore pour une forte proportion dans la production générale.

On apprête à Aix les tissus peignés avec une perfection telle que les fabricants de Gera y envoient des tissus à teindre et à apprêter.

On améliore rapidement le matériel de fabrication: trois ateliers de construction de Sagonent, à eux seuls, fourni 325 métiers mécaniques à Aix pendant le courant de 1883.

On y a ouvert, le 1er octobre, une école de tissage qui est déjà très fréquentée, et dont on attend de grands services. Elle est sous le patronage de la Chambre de commerce, qui en a du reste pris l'initiative.

(Chambre de commerce de Verviers.)

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Lévy.— 159.163.— 13 décembre 1883.— Mesureur-Compteur pour le métrage des étoffes.

Kane et Lester.— 159.232.— 18 décembre 1883.— Perfectionnements dans les métiers à tisser.

Parmentier.— 159.311.—24 décembre 1883. Perfectionnements dans les métiers à tisser mécaniquement les tapis et autres tapis veloutés, par l'application des coupeurs placés par divisions.

De Sparre.— 159.318.— 21 décembre 1883. — Système de laçage des cartons Jacquard avec machine pour effectuer le dit laçage.

Digitized by Google

Hermier.— 159.414.— 28 décembre 1883. — Nouveaux cartons pour métiers Jacquard.

Delamare.— 159.415.— 29 décembre 1883. — Nouveau système de montage pour métiers à tisser à la main, remplaçant les tricoteuses en armures.

Devillaine.— 159 420.— 26 décembre 1883. — Battant perfectionné pour deux pièces, deux navettes passant ensemble, appliqué aux métiers mécaniques.

Sillavan et Marcou.— 159.432.— 27 décembre 1883.— Perfectionnements dans la fabrication des tissus à poils et dans les machines ou appareils employés dans cette fabrication.

Nichols.— 159.438.— 27 décembre 1883.— Perfectionnements dans les navettes des métiers à tisser.

Page.— 159.541.— 4 janvier 1884.— Nouveau genre de tissu.

Martinot frères.— 159.589.— 10 janvier 1884.— Epeutisseuse garnisseuse.

Garbaccio.— 159.649.— 11 janvier 1884.— Machine à fabriquer les lisses en fer des métiers à tisser.

Alsina et Parellada.— 153.881.— 13 décembre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 22 février 1883, pour un procédé de fabrica- de pannes lisses ou rayées, blanches ou de couleurs, produites entièrement par tissage.

Herbitschka.—159.284.—24 décembre 1883. — Automate aux machines à tricoter des bas rayés à deux couleurs et à surveiller le mouvement de ces machines par forces élémentaires.

Soucin.— 159.393.— 5 décembre 1883.— Conducteurs à deux fils pour faire la rayure une et une à deux couleurs sur tous les métiers de tissage rectilignes à bonneterie et généralement sur tous les métiers à bonneterie à côte ou à maille unie.

Buxtorf.— 159.475.— 31 décembre 1883.— Nouveau débrayage mécanique instantané et casse-fil indépendant.

Roussel.— 150.795.— 30 novembre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 25 août 1882, pour une nouvelle application de matières colorantes et particulièrement de matières colorantes artificielles à la teinture des tissus mélangés de laine et de coton.

Gawthorp, Reddihough et Wade.— 159.146. — Perfectionnements dans les machines à carder.

Bielefeld.— 159.240.— 18 décembre 1883. — Lavage chimique des bourres et poils d'animaux.

Dieu-Obry fils.— 159.262.— 20 décembre 1883.— Moyens perfectionnés de couvrir un fil filé par un autre en cours de filature de nature différente au fil filé.

Pinel.— 159.307.— 22 décembre 1883.— Perfectionnements aux appareils à vaporiser les filés, tissus et autres matières.

Hoffer.— 159.359.— 24 décembre 1883.— Bobines pour machines à retordre et machines circulaires à filer.

Prielsch.— 159.375.— 24 décembre 1883.— Bobinoir perfectionné.

Morel.— 159.425.— 28 décembre 1883.— Echardonnage à la carde. (Perfectionnement au brevet n° 152.919).

Lamourette.— 159.426.— 29 décembre 1883. — Procédé d'échardonnage de la laine.

Société Flécheux père et fils.— 159.455.— 28 décembre 1883.— Nouveau mode de construction des cylindres et tambours employés dans les machines de filature.

Gestinne.— 159.496.— 27 décembre 1883.— Trameuse mécanique, renvidage croisé.

Pojoulat.— 159.499.— 27 décembre 1883. Peigne perfectionné.

Vimont.— 159.507.— 4 janvier 1884.— Perfectionnements dans les machines à filer continues.

Morel.— 159.587.— 10 janvier 1884.— Nouveau système d'échardonnage à la carde.

Waquez-Fessart.—159.592.—8janvier 1884. — Ame rigide en roseau pour bobines, etc.

Morel.— 159.651.— 12 janvier 1884.— Application d'objets connus apportant un perfectionnement dans le travail des laines.

Morel.— 159.586.—18 janvier 1884.— Nouveau genre de cylindres destinés à l'échardonnage de la laine.

Morel.— 152.929.— 24 décembre 1883.— Certificat d'addition au brevet pris le 4 janvier 1883, pour un nouveau système d'échardonnage.

Leconte fils.— 156.937.— 8 janvier 1884.— Certificat d'addition au brevet pris le 2 août 1883, pour un système perfectionné de mélange de la laine avec le coton.

Rousseau.— 159.143.— 18 décembre 1883. — Nouveau procédé de fabrication de fourrures artificielles, velours, etc.

Giesler.— 159.687.— 12 janvier 1884.— Procédés de teinture de toutes matières textiles en rubans.

Lombard.— 150.774.— 22 janvier 1884.— Déplissage mécanique des tissus pendant l'opération du foulage.

Durand.— 150.845.— 21 janvier 1884.— Machine à teindre, laver et essorer les textiles.

Dudouis.— 159.864.— 23 janvier 1884.— Machine continue pour dégraisser, dégorger et essorer les draps de toute nature.

Reychler.— 159.919 — 25 janvier 1884.— Imitation parfaite des velours en laine et poils de chèvre sur métaux, bois et toute espèce de cadres et d'encadrement, sur tissu en toute matière et de tout genre, sur papier, papier-carton, carton-pierre, caoutchouc, gutta-percha et cuir.

Monod.— 159.923.— 25 janvier 1884.— Procédé de teinture de la laine, des textiles et de toutes substances animales ou végétales, en noir, brun, marron et autres couleurs foncées, au moyen de l'aniline et de ses dérivés.

Digitized by Google

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Giscard et fils aîné, confections, cours des Fossés, 18, Bordeaux.— Cap. social : 41.000 fr.
Pesquès, tailleur. Lorient.— Cap. social : 24.000 fr.
Desmettre et Deconing, filateurs, boul. Gambetta, Roubaix.
Tavernier et Cie, teinturiers, rue du Sentier, 25, Tourcoing.— Cap. social : 35.000 fr.
Goulley et Spément, déchets de laine, rue Hôpital-St-Louis, 12 et 14, Paris.— Cap. social : 350.000 fr.
Reyrel et Cie, tissus, rue du Sentier, 35, Paris.— Cap. social : 600.000 fr
Delattre, Chauvaux et Collin, tissus, rue Vivienne, 31, Paris — Cap. social : 600.000 fr.
Oriol fils, Rochard et Cie, filateurs de laine, Angers.— Cap. social : 400.000 fr.

Modifications de Sociétés

Perkins et Herbelin, Elbeuf, qui devient Perkins, Herbelin et Roquebert.
Lorthiois et Cie, filateurs de laine, à Tourcoing, rue de Guisnes.
Renard et Cie, filateurs de laine à Vervins.— Capital social : 787.500 fr.
Darnet fils et Bidard, tissus, devenue Darnet, Bidard et Berthelot, par l'adjonction, pour 5 ans, et avec apport de 25.000 fr.

Dissolution de Société

Klein et Cie, draperies, rue d'Aboukir, 2, Paris.— Liquidateur : M. Klein.

Déclarations de Faillites

Mus, md de tissus, rue de l'Evêque, 121, Marseille.— Julien, syndic.
Mercier-Poulard, md de tissus à Violay (Loire).— Vaudable, syndic.
Brenas, tailleur, à le Puy.— Boussoulade, syndic.
Outin, md de nouveautés, Condé (Calvados).— Onfray, syndic.
Dupeux, md drapier, à Alby.— Barrau, syndic.
Hutin, tailleur à Denain (Nord).— Legrand, syndic.
Philippe et Cie, draperie, rue Gaillon, 8, Paris.— Mercier, syndic.
Cohen, confections, à Troyes.— Chaulet, syndic.

Séparations de biens

Deslandes-Sorieul, ex-nég. en nouveautés à Flers.

Prorogation de Société

Céré et Cie, nouveautés, r. Quatre-Septembre, Paris.

REVUE DES MARCHES

Marseille, 13 juin.— Le chiffre des ventes de la quinzaine n'indique pas une amélioration bien sensible dans la situation de l'article. Les arrivages ont eu cependant une importance plus grande et notre stock se trouve par suite porté à 14.000 balles.

Parmi les nouvelles laines, nous avons visité au débarquement des Georgies, des Alep et des Salonique.

Pour les Georgie, provenance Touche, nous sommes obligés de constater que la qualité est sensiblement inférieure à celle de l'année passée; les provenances Tarakama et Tartare ne s'en éloignent guère.

Les Salonique sont équivalentes à celles de la campagne 1883.

Quant aux Alep, au moins les quelques lots que nous avons pu voir, elles nous paraissent d'une qualité supérieure comme rendement et nature à la dernière récolte. Aussi la consommation locale a-t-elle payé pour trois petits lots les prix relativement élevés de fr. 1,22 1/2 et 1.25.

En Georgie, les quelques affaires dont nous avons eu connaissance ont été payées les prix suivants :

Georgie Touche B, fr. 1,30; Georgie Touche B S, fr. 1,10; Tarakama, fr. 0,90; Tartare Montagne, 1,05 à 1,07 1/2.

Environ 40.000 kilog. de Salonique disponibles ou à livrer ont trouvé preneurs dans les prix de fr. 1,32 à 1,36.

De notre ancien stock, nous n'avons aucune affaire saillante à signaler.

Les avis de la fabrique et de l'étranger dénotent toujours une situation des plus calmes, et les achats ne se font qu'au fur et à mesure des besoins immédiats.

Ventes de la quinzaine 1.500 balles.

Bordeaux, 18 juin.— La demande est régulière à prix plus fermes pour les peaux à laine haute, et plus faible pour les qualités courtes. Les agneaux et les sortes défectueuses ont été délaissés.

Bordeaux, 19 juin.— A la vente de peaux de mouton qui a eu lieu ce jour, à Bordeaux, il a été présenté 1.380 b., sur lesquelles 419 b. ont été vendues et 961 b. retirées.

Acheteurs peu nombreux; enchères irrégulières; prix d'avril maintenus pour hautes laines, 5 à 7 fr. de baisse sur les autres sortes.

Bordeaux, 20 juin.— Il a été présenté à cette vente 1.817 b., desquelles 830 b. ont été vendues et 987 b. retirées.

Mêmes cours, plus d'animation.

Neubourg.— Il a été amené à la foire de cette ville : 4.300 toisons laine en suint, de 1 fr. 50 à à 1 fr. 80 le kilog.; 2.500 toisons laine lavée, de 2 fr. 40 à 2 fr. 50 le kilog.; 300 toisons laine d'agneau, de 1 fr.90 à 2 fr. le kil.

Coulommiers (Seine-et-Marne).— Quelques ventes ont été traitées en baisse.

Evreux.— Laines en suint, 1,80 à 2 fr. le kil. Il n'y a pas mal d'affaires traitées dans ces conditions.

Mirecourt.— Vente très difficile; bien des vendeurs ont remporté leurs produits; les prix extrêmes étaient de 1,10 à 1,40 le kil. pour les laines-mères.

Montargis.— Quelques drapées de laines en suint se sont vendues de 1,10 à 1,30 le kil.

Vouziers, 15 juin.— Les achats ont été très actifs hier. Plusieurs gros lots ont été achetés de 3,90 à 4 fr. le kil. En présence de ces prix inattendus, bon nombre d'acheteurs se sont abstenus et ont quitté la contrée; il reste encore beaucoup de lots à vendre.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Foulonses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE

MATÉRIEL DE CARDES

ET

FILATURES POUR LAINE CARDÉE

1 Loup, construction Mercier, 0 mèt. 80 de larg.
2 Assortiments construction Mougeot, à 3 cardes, 1 mèt. 03 de largeur.
2 Assortiments, construction nouvelle Mercier, 3 cardes, 1 mèt. 13 de largeur.

Les 4 assortiments sont à nappe, avec système à *Rota-Frotteur* et à *deux Peigneurs* à la continue, en outre les pièces et machines accessoires.

3 Métiers à filer, construction Mougeot, 175 broches, 0 mèt. 049 millimètres d'écartement.
2 Métiers à filer, construction nouvelle Mercier, 200 broches, 0 mèt. 050 millimètres d'écartement.
3 Métiers à filer, construction Mercier, 200 broches, 0 mèt. 048 d'écartement.

Toutes les machines en parfait état de marche, ces cardes garnies de leurs rubans de carde.

S'adresser à **M. Constant FLAVIGNY**, *fabricant, rue Royale*, à ELBEUF. 15jt

---

ON DEMANDE à acheter les nos 8, 9 et 10 du *Jacquard* de l'année 1880.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.
S'adresser au bureau du journal.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE

connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermans) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande foulouse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 foulouses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. LECLÈRE et DAMUZEAUX Père et Fils, constructeur-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE **Deux machines à vapeur à balancier**, construction Sextcort, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux*. Elles n'ont fonctionné que comme secours aux bassins eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 18 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cie DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE. — Maison fondée en 1852. — ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mécaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaître, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE

MATÉRIEL DE CARDES

ET

FILATURES POUR LAINE CARDÉE

1 Loup, construction Mercier, 0 mèt. 80 de larg.
2 Assortiments construction Mougeot, à 3 cardes, 1 mèt. 03 de largeur.
2 Assortiments, construction nouvelle Mercier, 3 cardes, 1 mèt. 13 de largeur.

Les 4 assortiments sont à nappe, avec système à *Rota-Frotteur* et à *deux Peigneurs* à la continue, en outre les pièces et machines accessoires.

3 Métiers à filer, construction Mougeot, 175 broches, 0 mèt. 049 millimètres d'écartement.
2 Métiers à filer, construction nouvelle Mercier, 200 broches, 0 mèt. 050 millimètres d'écartement.
3 Métiers à filer, construction Mercier, 200 broches, 0 mèt. 048 d'écartement.

Toutes les machines en parfait état de marche, ces cardes garnies de leurs rubans de carde.

S'adresser à **M. Constant FLAVIGNY**, *fabricant, rue Royale*, à ELBEUF. 15jt

---

ON DEMANDE à acheter les nos 8, 9 et 10 de *Jacquard* de l'année 1880.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.
S'adresser au bureau du journal.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE

connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. LECLÈRE et DAMUZEAUX Père et Fils, constructeur-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier**, construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20 bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DLC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 18 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE. — Maison fondée en 1852. — ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mecaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. — Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. — Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan. — Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. — Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE

MATÉRIEL DE CARDES

ET

FILATURES POUR LAINE CARDÉE

1 Loup, construction Mercier, 0 mèt. 80 de larg.
2 Assortiments construction Mougeot, à 3 cardes, 1 mèt. 03 de largeur.
2 Assortiments, construction nouvelle Mercier, 3 cardes, 1 mèt. 13 de largeur.

Les 4 assortiments sont à nappe, avec système à *Rota-Frotteur* et à *deux Peigneurs* à la continue, en outre les pièces et machines accessoires.

3 Métiers à filer, construction Mougeot, 175 broches, 0 mèt. 049 millimètres d'écartement.
2 Métiers à filer, construction nouvelle Mercier, 200 broches, 0 mèt. 050 millimètres d'écartement.
3 Métiers à filer, construction Mercier, 200 broches, 0 mèt. 048 d'écartement.

Toutes les machines en parfait état de marche, ces cardes garnies de leurs rubans de carde.

S'adresser à **M. Constant FLAVIGNY**, *fabricant, rue Royale*, à ELBEUF. 15jt

---

ON DEMANDE à acheter les nos 8, 9 et 10 de *Jacquard* de l'année 1880.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.
S'adresser au bureau du journal.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermans) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. LECLÈRE et DAMUZEAUX Père et Fils, constructeur-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20 bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE. — Maison fondée en 1852. — ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mecaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE

DE

GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR

EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE No 13 15 JUILLET 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an		Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 193.— Couverture des cylindres de filature, 194.— Appareils à fabriquer les tricots, 194.— Machine à peser les matières textiles, 194.— De la composition des tissus, 194.— Montage: genres été, 195.— L'électrolyse dans la teinture, 196. — Procédés de teinture, 196.— Chambre consultative de Mazamet, 198. — Chambre de commerce de Castres, 198.— Les chambres de commerce à l'étranger, 199.— Chambre de commerce de Verviers, 201. — Exposition de l'industrie textile, 202.— Rapports consulaires. 202. — Renseignements commerciaux, 203.— Revue des marchés, 204.— Adjudications administratives, 205. — Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 Juillet 1884.

Les dernières nouvelles du Tonkin, l'extension du choléra dans le midi de la France, et les orages qui ont porté la dévastation dans beaucoup de nos départements ne sont pas de nature à ramener l'activité dans les affaires, déjà si difficiles.

Cependant, le commerce de détail à Paris et dans les villes de province, a été relativement bon depuis le commencement de l'été. D'un autre côté, les échantillons de draperie, pour la nouvelle saison, qui ont été jusqu'ici soumis aux maisons de gros, ont généralement plu; la fabrique est donc fondée à espérer une reprise prochaine, d'autant plus probable que la tendance de la consommation se porte davantage vers les étoffes françaises.

La Chambre de Commerce de Lyon, sur la demande de M. Félix Faure, sous-secrétaire d'Etat à la marine et des colonies, vient de décider qu'elle enverrait au Tonkin un délégué, payé par elle, pour rechercher quels sont les débouchés que la région pourrait offrir à la fabrique lyonnaise des soieries.

D'autre part, la Chambre de commerce de Castres se préoccupe en ce moment de constituer une association de manufacturiers qui fabriqueraient, pour les exporter au Tonkin, des étoffes de laine à bon marché semblables à celles qui se vendent dans ce pays.

Ce sont là d'excellentes mesures, et nous verrions avec plaisir les autres centres de fabrication française entrer dans la même voie.

Dans le Tarn, la fabrication des articles de laine a un peu repris. L'Hérault a une fabrication suivie, mais les manufacturiers de l'Aude et de l'Ariège ont grandement à souffrir de la situation.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de juin dernier 127.430 kilog. de draperies et 340.716 kil. de laine. Pendant le mois correspondant de 1883, les expéditions avaient été de 119.850 kil. de draperies et 267.145 kil. de laine.

Vienne expédie sur commande au fur et à mesure de sa fabrication et n'a qu'un stock insignifiant. La place est visitée par des acheteurs. Un des articles les plus favorisés est une chaîne coton trame laine, tissée par métier mécanique; les producteurs de cet article ne suffisent point aux demandes. Quelques autres nouveautés, chaîne laine, sont également bien demandées.

En avril dernier, la Belgique a importé 58.720 kilogrammes de fils de laine, contre 76.520 kilogrammes en 1883. Les importations des draps, casimirs et similaires ont atteint 185.340 francs, contre 181.200 francs l'an dernier, et les tissus légers 1.263.470 francs contre 1.214.730 francs; quant aux coatings, duffels et autres tissus de laine lourds, ils ont descendu de 165.940 francs, chiffre d'avril 1883, à 134.090 francs en 1884.

A l'exportation, les filés de laine, les draps, casimirs, et les tissus de laine lourds ont augmenté, mais la sortie des tissus légers n'a pour ainsi dire pas changé.

En Angleterre, la fabrique a une activité considérable; jamais la consommation des laines n'a été plus grande. Il en est résulté une grande fermeté sur les laines, à Londres.

Les fabriques de l'Allemagne sont aussi bien occupées. En Autriche, Brünn a un bon courant d'affaires et Reichenberg des ordres pour plusieurs mois.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

—

COUVERTURE DES CYLINDRES de FILATURE

Par M. Appelt.

—

La composition indiquée par M. Appelt a pour but de rendre élastique et durable la couverture textile, ordinairement protégée par un manchon de cuir ou de caoutchouc. Le cuir se durcit promptement, le caoutchouc s'altère à l'air ou en présence de l'huile de graissage.

Le mélange breveté se compose de gélatine dissoute dans l'eau chaude et additionnée de glycérine et d'une petite proportion de tannin ou de bichromate de potasse. Le tout, maintenu liquide au bain-marie, sans dépasser la température de 75 degrés centigrades, est versé dans une sorte de gaine verticale où l'on immerge le rouleau progressivement. Lorsque ce cylindre a atteint le fond du récipient, toutes les parties de la surface se trouvent imprégnées de l'enduit élastique; on en détermine la solidification en transportant le rouleau et le récipient qui le contient dans un vase cylindrique de hauteur appropriée et rempli d'eau froide.

Appareils à fabriquer les tricots

Par M. Kiddier.

—

Les perfectionnements décrits consistent principalement dans la substitution, sur les métiers rectilignes à diminutions, de cames rainées aux cames à surface unie. Ce mode de construction, en assurant le fonctionnement des organes mobiles; permet d'imprimer plus de vitesse aux métiers et d'augmenter la production proportionnellement.

Machine à PESER les matières textiles

Par MM. Ryo frères.

—

La matière fournie sous forme de mèche, de ruban ou de fil, par les cylindres d'une machine préparatoire ou d'un métier à filer, tombe dans un pot métallique, placé à l'extrémité d'un système de leviers calculés pour équilibrer un poids déterminé. Lorsque la quantité de matière correspondant à ce poids a été livrée, l'équilibre se trouve rompu et une lame de métal ou de cuir s'engage entre les cylindres fournisseurs, de manière à les écarter et à suspendre toute action.

Dès que le pot rempli a été remplacé par un pot vide, le jeu des leviers permet de ramener le tout à l'état primitif et de recommencer un nouveau chargement.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

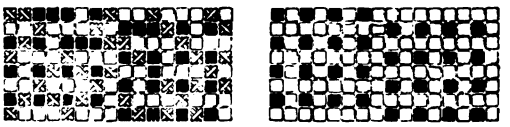
(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

—

Côtes bombées.

Les côtes bombées se produisent lorsque de deux tissus superposés, celui de dessous a plus de retrait que celui de dessus. Ce retrait se produit généralement dans les étoffes en raison du peu de croisement du tissu, de la proportion des duites ou des fils qui le composent et de leur quantité dans une largeur donnée. Prenons, pour exemple, une étoffe double dont on a changé les duites de l'endroit à l'envers tous les huit fils pour obtenir sur ce nombre, une découpure en long, canevas (*fig. 1*).

Si nous mettons pour tissu d'endroit un sergé de deux, tissu qui croise le plus, et pour tissu d'envers un sergé de quatre effet de trame *(fig. 2.)*,



2 1

le tissu d'endroit sergé de deux, croisant davantage que celui d'envers, sergé de quatre, celui-ci rentrant davantage fera bomber le tissu d'endroit.

On obtiendrait le même résultat si l'on mettait l'envers sergé de deux, mais avec moitié moins de fils qu'il y en a dans le même espace à l'endroit. (*Canevas fig. 3 et tissu fig. 4.*)

4 3

L'envers, tout en étant sergé de deux, comme l'endroit, mais ayant moitié moins de fils sera moins serré et rentrera davantage que l'endroit.

5

De ce qui précède on comprend que l'on obtiendra le maximum de différence entre les deux étoffes en ne mettant pas de chaîne à l'envers et en faisant traîner la trame d'envers sous le tissu d'endroit (*fig. 5*).

Dans les étoffes de laine feutrée, ces effets sont augmentés par l'effet de retrait que produit l'opération du foulage.

F. Houte
Professeur de tissage.

Digitized by Google

MONTAGE. — *Genres Eté.*

—

—605—

Désignation des fils :

A, retors, peigné fond, au titre de 18.000 m.
B, retors peigné foncé au 18.000 m.
C, retors foncé, et nuance vive au 18.000 m. au kil.
D, retors foncé et autre nuance vive.

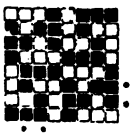
Nombre de fils à la chaîne : 4.000.

Largeur : 1 mètre 66.

Il faut 8 lames.

Il entre 240 duites au décimètre.

Tissu de fond



Bas

Ourdissage :	*Tissage :*
16 { 1 peigné *A*, 2 retors *C*, 5 peignés *A*	1 peigné *B*
16 { 1 peigné *A*, 2 retors *D*, 5 peignés *A*	2 retors C
	5 peignés *B*
—	—
32 fils.	8 duites.

Rôt : 60 broches 1|4 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Faire correspondre les retors *C, D* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 8 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 500 grammes.

— 606 —

Désignation des fils :

A, retors composé de deux fils au 16.200 mèt., nuance foncée, retordus sur le détors, 40 tours.
B, comme *A*, foncé et nuance vive.
C, retors chaînette, composé de deux fils au 16.200 m., nuance foncée, et d'un fil de soie au 200.000 m.
D, comme *B*, autre nuance vive.
E, comme *D*, autre nuance vive.
Bandes de 6 retors *A* remplaçant les fils indiqués.*

Nombre de fils à la chaîne : 2.200.

Largeur sur le métier : 1 mètre 66.

Il faut 4 lames.

Passage des fils dans le rôt : 3 par brochée.

Rôt : 44 broches 1|6 au décimètre.

Il entre 135 duites au décimètre.

Ourdissage :	*Tissage :*
1 retors *B**	1 retors *C*
1 retors *C**	1 retors *E*
2 retors *A*	2 retors *A*
12 { 1 retors *B*, 1 retors D, 2 retors *A*	12 { 2 ret. *E*, 2 ret. *A*
—	—
16 fils.	16 duites.

Tissu de fond

Bas

Faire correspondre les retors *B, C, D, E*, sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 15 0|0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie 700 grammes.

— 607 —

Désignation des fils :

A, retors composé de deux fils au 21.600 m. au kil., nuance foncée, retordus sur le détors, 60 tours au décimètre.
C, comme *A*, nuance claire.
D, comme *A*, foncé et nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 2.500.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 3 lames.

Ourdissage :	*Tissage :*
1 retors *D*	1 retors *A*
1 retors *B*	1 retors *B*
1 retors *C*	1 retors *C*
1 retors *A*	—
1 retors *B*	3 duites.
1 retors *C*	
—	
6 fils.	

Tissu de fond

Bas

Rôt : 48 broches 4|9 au décimètre.

Passage des fils : 3 par brochée.

Il entre 175 duites au décimètre.

Faire correspondre les clairs *B* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 10 0|0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt demi-brut.

Digitized by Google

Pois de fil gras par mètre d'étoffe finie : 625 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

L'ÉLECTROLYSE DANS LA TEINTURE

Depuis le commencement de ce siècle, et surtout dans ces dernières années, l'électricité a reçu de nombreuses et merveilleuses applications. Physiciens, chimistes, mécaniciens, comprenant l'avenir qui était réservé à la découverte de Volta, ont concentré tous leurs efforts pour la perfectionner; enfin, après quatre-vingts ans d'étude, ils ont reconnu que le courant électrique, cet agent autrefois si redouté, était de tous, celui qui se ployait le mieux à toutes les exigences.

Parmi ces applications, il en est une surtout qui mérite l'attention et pour son originalité, et pour les services qu'elle rendra; je veux parler de l'action du courant électrique sur les matières colorantes.

Il y a quelques années, un chimiste, voulant déterminer les lois de cristallisation des sels d'aniline, eut l'idée d'employer le courant électrique pour obtenir sur des tiges métalliques, un dépôt des sels qu'il étudiait.

A cet effet, il fit une dissolution de chlorydrate d'aniline et plongea dans ce liquide les deux anodes d'une pile Daniell; quel ne fut pas son étonnement, en voyant le liquide s'obscurcir puis devenir absolument noir.

Le phénomène était curieux, cependant celui qui l'avait observé y attacha peu d'importance, et pendant longtemps le procédé resta oublié dans les cartons du laboratoire; enfin les expériences ont été reprises avec succès et aujourd'hui les résultats obtenus sont au-dessus de toute espérance.

Déjà dans les grandes teintureries ce n'est plus seulement sur les liquides que l'on opère, mais sur les tissus. Rien n'est plus simple que d'obtenir un dessin, quelle que soit sa grandeur.

Prenons par exemple de la mousseline, imprégnons-la d'une solution aqueuse de chlorydrate d'aniline, puis plaçons l'étoffe ainsi préparée sur une plaque métallique; si nous relions d'une part cette plaque à l'un des pôles d'une batterie électrique et que, d'autre part, nous promenions à la surface un crayon de charbon relié aussi avec l'autre pôle de la batterie, il est évident que le courant passera d'abord dans le crayon, traversera le tissu et enfin, passant par la plaque métallique, retournera à la pile, le circuit sera parfaitement établi, mais alors qu'arrivera-t-il ?

Nous avons vu tout à l'heure la dissolution d'un sel d'aniline devenir absolument noire au passage du courant, le même phénomène se produira sur le tissu et, chose remarquable, nous pourrons à volonté obtenir des parties plus ou moins noires suivant la pression que nous exercerons sur le crayon.

Ces faits, quoique curieux, ne sont que des expériences de laboratoire; il a fallu faire mieux, c'est-à-dire obtenir des applications tout à fait industrielles.

Plusieurs imprimeurs sur étoffes se sont emparés du procédé et ont pu facilement obtenir des dessins de très grandes dimensions. Dans ce cas, le crayon a été remplacé par une planche métallique en relief et le nombre des éléments de la pile a été augmenté proportionnellement avec la surface du tissu.

Cette méthode d'impression présente de très grands avantages, d'abord par la simplicité et la rapidité des opérations, ensuite par la netteté et la solidité des images obtenues; il est à remarquer que le noir s'est fixé sur la fibre au moment même de l'apparition du dessin; de plus, le courant traversant le tissu de part en part, il est évident que l'étoffe sera teinte dans toute son épaisseur; par conséquent, un dessin ainsi obtenu pourra, sans danger, être soumis aux lavages les plus énergiques; c'est là un immense avantage.

Cette curieuse méthode d'impression devait avoir une réciproque; jusqu'à ce jour, on obtenait des dessins noirs sur fond blanc; or, étant donnée une étoffe d'une certaine couleur, il fallait obtenir ce que les teinturiers appellent des réserves, c'est-à-dire que la couleur devait être rongée à des endroits déterminés.

Ce problème est aujourd'hui résolu, et cela par un procédé analogue à celui que nous examinions tout à l'heure.

Prenons, par exemple, une mousseline teinte en bleu indigo, disposons l'expérience comme tout à l'heure, toutefois après avoir préalablement imprégné notre étoffe d'une solution d'un chlorure quelconque.

Lorsque nous ferons passer le courant, le chlorure se décomposera et le chlore se portera au pôle positif de la pile, mais on sait que ce corps a la propriété de décolorer les fibres organiques, par conséquent toutes les parties saillantes de la planche laisseront sur le tissu des empreintes blanches.

Ces méthodes sont aujourd'hui très employées et elles ouvrent dès maintenant un vaste et nouveau champ d'études à la chimie tinctoriale.

(*Le Monde du Progrès*).

PROCÉDÉS DE TEINTURE

Vert fauve pour laine filée.

50 kil. de laine.

Préparez un bain contenant :

1 kil. de pâte d'indigo;

Digitized by Google

500 gr. de naphtol jaune;
1 kil. d'huile de vitriol;
5 kil. de sel de Glauber.
Mettez la laine à 50° C. et élevez la température à 95° C.
Tournez jusqu'à la nuance voulue, lavez et finissez.

Bordeaux pour laine filée.

50 kil. de laine.

Préparez un bain contenant :
10 kil. d'archil;
1 kil. de pâte d'indigo;
1 kil. d'huile de vitriol;
5 kil. de sel de Glauber.
Mettez la laine à 50° C. et élevez la température à 95° C.
Tournez pour obtenir la nuance voulue, lavez et finissez.

Bronze pour laine filée

50 kil. de laine.

Préparez un bain contenant :
500 gr. de jaune bon teint;
250 gr. d'orange;
2 kil. 500 de pâte d'indigo;
1 kil. d'huile de vitriol;
2 kil. 500 de sel de Glauber.
Mettez la laine à 50° C. et élevez la température à 95° C.
Tournez pour obtenir la nuance voulue, lavez et finissez.

Brun foncé pour laine filée.

50 kil. de laine.

Préparez un bain contenant :
4 kil. de pâte d'indigo;
6 kil. d'archil;
1 kil. 500 de jaune bon teint.
1 kil. d'huile de vitriol;
2 kil. 500 de sel de Glauber.
Mettez la laine à 50° C. et élevez la température à 95° C.
Tournez jusqu'à la nuance voulue, lavez et finissez.

Gris pour laine cardée.

50 kil. de laine.

Préparez un bain contenant :
1 kil. de fustet;
500 gr. de campêche;
1 kil. 500 de garance;
500 gr. de sumac.

Mettez la laine à 65° C., élevez la température et faites bouillir pendant 50 minutes.
Enlevez, lavez et ensuite foncez avec :
150 gr. de couperose.

Bleu foncé pour laine cardée.

50 kil. de laine.

Préparez la laine en la faisant bouillir pendant une heure dans un bain contenant :
1 kil. de bichromate de potasse;
500 gr. d'huile de vitriol;
500 gr. de sel;
500 gr. de vitriol bleu;
3 kil. d'alun.
Enlevez et mettez dans un bain contenant une décoction de :
17 kil. 500 de copeaux de campêche.
Faites bouillir pendant 40 minutes, lavez et finissez.

Couleur mode pour laine cardée

50 kil. de laine.

Préparez un bain contenant :
5 kil. de bois de cam;
500 gr. de fustet;
500 gr. de campêche;
1 kil. 500 de sumac.
Faites bouillir pendant 40 minutes.
Enlevez, lavez et foncez avec :
270 gr. de couperose.

Orange pour laine en boudins.

50 kil. de laine.

Mordancez dans un bain contenant :
12 kil. d'alun;
3 kil. de tartre blanc;
250 gr. d'acide sulfurique.
Mettez la laine à 75° C. Elevez la température et faites bouillir pendant deux heures, laissez passer la nuit.
Teignez dans un bain contenant :
16 kil. 500 de son;
3 kil. de noix de Galles;
5 kil. de craie;
3 kil. d'alizarine artificielle.
Mettez la laine à 60° C. Elevez la température et faites bouillir pendant une heure et demie, laissez tremper pendant de deux à quatre heures.

Rouge pour laine en boudins.

50 kil. de laine.

Mordancez dans un bain contenant :
12 kil. d'alun;
3 kil. de tartre blanc;
250 gr. d'acide sulfurique.
Mettez la laine à 75° C., élevez la température et faites bouillir pendant deux heures; laissez tremper la nuit.
Teignez dans un bain contenant :
12 kil. 500 de son;
3 kil. de noix de Galles;
5 kil. de craie;
5 kil. d'alizarine artificielle.
Mettez la laine à 60° C., élevez la température et faites bouillir pendant deux à quatre heures.

(*Moniteur de la teinture*).

Digitized by Google

CHAMBRE CONSULTATIVE DE MAZAMET

—

M. Edouard Alba La Source, président de la chambre consultative, chevalier de la Légion d'honneur, a adressé à M. les industriels de Mazamet la lettre suivante :

Monsieur,

J'ai l'honneur de vous communiquer la lettre suivante que j'ai reçue de M. le ministre de la marine et des colonies et que j'ai fait insérer dans les deux journaux de Mazamet :

« Monsieur le président,

«Je vous serais très obligé si vous vouliez bien m'adresser le prix des lainages grossiers et ordinaires fabriqués à Mazamet pour l'exportation. Je serai heureux de recevoir aussi quelques échantillons.

«Mon but est de rechercher si les lainages de Mazamet pourraient lutter avantageusement avec les lainages allemands sur le marché du Tonkin.

«Veuillez agréer, Monsieur le président, l'assurance de ma considération la plus distinguée».

J'ai répondu à M. le ministre de la marine et des colonies dans les termes suivants :

«Monsieur le ministre,

«J'ai l'honneur de vous accuser réception de votre lettre du 27 mai dernier qui me demande le prix des lainages grossiers et ordinaires qui se fabriquent à Mazamet pour l'exportation avec des échantillons à l'appui.

«J'ai donné toute la publicité possible à votre lettre et je viens vous remercier de l'intérêt que vous témoignez à l'industrie de notre ville. J'espère que les fabricants de Mazamet, répondant à mon appel, voudront bien mettre à ma disposition des renseignements et des échantillons que je m'empresserai de vous transmettre.

«Si vous pouviez, M. le ministre, faire adresser à la Chambre consultative des arts et manufactures de Mazamet les échantillons des étoffes en laine, draps, molletons, flanelles, qui se consomment en Cochinchine, à l'Annam et au Tonkin, avec des renseignements sur les largeurs usitées, le prix de vente, le mode de paiement, vous contribuerez à faciliter la tâche de nos industriels et vous ajouterez un nouveau titre à leur reconnaissance.

«Veuillez agréer, etc.

En attendant les renseignements et les échantillons demandés, je vous prie de vouloir bien étudier la question importante que soulève la lettre de M. le ministre de la marine et des colonies. Le Gouvernement cherche, par tous les moyens, à favoriser l'exportation de nos produits; nous devons, à notre tour, faire preuve de bonne volonté et d'esprit d'initiative.

Comme président de la Chambre consultative de Mazamet, je me mets entièrement à votre disposition et je voudrais, avec les conseils de votre expérience, pouvoir arriver à un résultat conforme aux intérêts et au développement de l'industrie de notre chère cité. Si votre concours m'est acquis, je suis tout disposé à provoquer une réunion des industriels et des commerçants de Mazamet.

Je suis encore chargé, par M. le ministre du commerce, de vous annoncer l'ouverture de l'exposition universelle d'Anvers qui aura lieu de mai à octobre 1885 et de provoquer votre adhésion.

Je ne saurais mieux faire, pour amener votre participation à cette expostion universelle dans une ville qui a de nombreuses relations avec la nôtre, que de mettre sous vos yeux les passages les plus saillants de la lettre de M. le ministre du commerce :

«Vous savez, Monsieur le Président, avec quelle ardeur, sans cesse croissante, la concurrence étrangère presse notre commerce et notre industrie.

«Il y a donc plus que jamais un intérêt national à faire connaître nos produits au dehors, à en montrer l'excellence et à donner de nouvelles preuves de notre génie et de notre activité.

«Je sais qu'il m'est permis de compter sur le patriotisme éclairé de votre chambre et sur votre sérieuse connaissance des intérêts que vous représentez, pour provoquer les adhésions et pour susciter les bonnes volontés. En joignant nos efforts, nous arriverons au but à atteindre, nous obtiendrons une exposition des produits nationaux complète et vraiment digne de notre pays».

J'espère, Monsieur, que vous voudrez bien répondre à un appel aussi patriotique afin que Mazamet, grâce à votre précieuse participation, figure dignement à l'exposition universelle d'Anvers et justifie de plus en plus sa fière devise.

Je vous prie, Monsieur, d'agréer l'assurance de mes sentiments affectueux et dévoués.

E. Alba La Source.

CHAMBRE DE COMMERCE DE CASTRES

—

M. le président de la Chambre de commerce de Castres a reçu l'important document qui suit :

Paris, le 22 juin 1884.

Le sous-secrétaire d'Etat de la marine et des colonies à M. le président de la Chambre de de commerce de Castres.

Monsieur le président,

Par une lettre du 3 juin, vous m'avez fait connaître les mesures prises par la chambre

Digitized by Google

que vous présidez pour répondre à ma communication relative aux étoffes de laine à bon marché fabriquées dans votre circonscription.

Vous exprimiez à cette occasion le désir de recevoir des échantillons des étoffes communes en usage en Cochinchine, en Annam et au Tonkin avec les indications les plus détaillées sur le conditionnement exigé par les acheteurs : le prix de vente, le mode de paiement.

J'ai l'honneur de vous informer que le département de la marine et des colonies, ne se trouvant pas en mesure de satisfaire à votre désir, j'invite M. le général, commandant ne chef le corps expéditionnaire du Tonkin, ainsi que le gouverneur de la Cochinchine à faire réunir d'urgence, par les soins d'hommes compétents, la collection des spécimens que vous demandez.

Je leur adresse à ce sujet les instructions les plus pressantes et vous pouvez être assuré que la plus grande célérité sera apportée dans l'envoi en France de ces échantillons.

Recevez, M. le président, l'assurance de ma considération distinguée.

FÉLIX FAURE.

LES CHAMBRES DE COMMERCE A L'ETRANGER

. . . Les industriels et les commerçants de l'Allemagne ont réclamé la nomination d'un secrétaire d'ambassade, chargé spécialement du servive des informations économiques et commerciales, et du moment que les gouvernements sont disposés à intervenir activement en vue de fournir au pays des renseignements sérieux, je crois que ce serait là une excellente mesure. Il ne s'agit nullement d'attacher un fonctionnaire de plus aux consuls généraux. C'est auprès de l'ambassadeur que je placerais le spécialiste en question; si je ne me trompe, c'est une chose faite par les Anglais. Il y a, à l'ambassade britannique à Paris, comme secrétaire, M. Crowe, qui est l'une des autorités reconnues de son pays en matière de traités de commerce et de questions économiques. M. Crowe, qui a été longtemps consul en Allemagne, connaît à fond l'industrie allemande; il est en mesure de fournir des données précieuses sur le mouvement économique. Je ne sais exactement quelles sont ses attributions, mais en tous cas, il doit adresser au *Foreign Office* des renseignements d'ensemble, et c'est là ce qui manque dans les publications officielles. Quelques ministres allemands en Chine, au Mexique, dans les états de l'Amérique, envoient des rapports complets qui donnent cette vue d'ensemble. Je citerai notamment un rapport sur le Mexique publié dans les archives commerciales en 1882, qui est un modèle du genre : il débute par des considérations générales, faisant ressortir les défauts reprochés à juste titre, dans les contrées lointaines, aux envois d'Allemagne, par exemple, mauvais emballage, inexactitude dans l'exécution des commandes, dans le poids ou la mesure. Il donne des suggestions pratiques sur la manière d'y remédier. Il insiste sur la nécessité d'imiter l'exemple des Américains du Nord, qui ne reculent pas devant de grandes dépenses dans la confection de leurs prix courants, qui envoient de véritables catalogues illustrés. Il examine ensuite successivement chacune des branches principales d'exportation ou d'importation, passant en revue les différents articles. On a ainsi, en fin de compte, un travail d'une grande utilité pratique. Comment a-t-il été accompli ? à l'aide d'un questionnaire envoyé aux principales maisons allemandes du Mexique, et dont les réponses, coordonnées et analysées, ont servi de base au rapport. Les chambres de commerce allemandes procèdent ainsi dans la confection de leurs rapports annuels.

Revenons au secrétaire commercial. Il serait chargé de fournir un rapport général; il se servirait pour cela des données qu'il recueillerait personnellement, des renseignements que lui fournirait la chambre de commerce française établie dans le pays où il réside (ou les chambres de commerce, s'il y en a plusieurs) et des données qu'il trouverait dans les rapports consulaires. Il serait nécessaire que les consuls du pays lui transmissent une copie de leurs communications ,d'abord afin de le tenir au courant, et ensuite afin de lui permettre d'adresser ses observations motivées au ministère des affaires étrangères. Résidant à l'étranger, il pourrait contrôler la valeur de bien des informations mieux qu'on ne peut le faire à Paris ; de plus, il peut indiquer s'il y a des questions traitées à la fois par plusieurs consuls et éviter la publication de renseignements identiques.

Chaque consul n'a qu'un ressort restreint, une ou deux grandes divisions du pays; il ne peut guère se lancer dans des considérations générales sans empiéter sur le voisin. Afin de renforcer ce service de renseignements, il serait utile d'imiter l'exemple de l'Allemagne, qui, à Paris et aux Etats-Unis, attache à l'ambassade un ingénieur chargé de suivre les progrès de la science appliquée à l'industrie. Les rapports de ces attachés ne sont pas publiés, mais il sont mis à la disposition du public à de certaines heures, dans une bibliothèque ministérielle.

Ne serait-il pas avantageux de choisir quelques jeunes ingénieurs sortant de nos grandes écoles techniques, et de les attacher pendant deux ou trois ans à une ambassade dans les pays où l'industrie est avancée ? Ils arriveraient certainement à se mettre au courant. On ne leur montrerait pas les secrets de la fabrication, mais hors cela, ils trouveraient incontestablement un accueil empressé dans les grandes usines. On aurait peut-être de la sorte le moyen de combler les lacunes dans le service des

Digitized by Google

informations, lacunes qui résultent de l'absence de connaissances techniques spéciales parmi les membres du corps consulaire.

J'arrive à l'organisation des chambres de commerce à l'étranger.

Le besoin de se rapprocher les uns des autres, d'affirmer la solidarité existant entre citoyens d'un même pays, vivant à l'étranger, a amené presque partout l'institution de sociétés de bienfaisance, de clubs où les nationaux peuvent se rencontrer et entretenir des relations suivies les uns avec les autres. Il était dans la nature des choses que les commerçants d'une même nation établis dans une contrée étrangère se réunissent pour délibérer de leurs intérêts communs, pour les défendre en cas de nécessité, pour réclamer contre des mesures de l'autorité locale, pour solliciter des facilités soit du gouvernement étranger, soit de leur propre gouvernement. Un point de ralliement était nécessaire. Le consulat, qui aurait pu le fournir, n'a pas répondu à ce programme. Réalisé sous son inspiration directe, il n'aurait pas eu l'efficacité qu'il possédera si l'initiative privée s'en mêle dès le début et conduit l'affaire à bon port.

Une chambre de commerce, formée par les nationaux à l'étranger, peut rendre d'incontestables services à ceux qui en font partie, aux négociants et aux industriels qui habitent la mère-patrie et au gouvernement.

Nous avons expliqué combien il est difficile au consul d'obtenir des commerçants étrangers des renseignements précis et quelle peine il a à contrôler la valeur exacte des données qu'il recueille. Une besogne à peu près impossible à remplir pour un fonctionnaire de l'Etat, c'est de fournir des renseignements sur la solvabilité, la moralité de telle ou telle maison, de recommander des agents. Les consuls sont assaillis de demandes de cette nature ; on leur écrit de tous les coins de la France pour obtenir l'indication de représentants honnêtes et actifs. Les consuls répondent de leur mieux; quelques-uns cherchent des personnalités convenables, d'autres refusent poliment de rien faire. Ceux qui arrivent à découvrir l'agent réclamé ou qui donnent des informations sur le crédit des maisons, le font sans garantie aucune de leur part. Cette réserve a de la valeur entre les commerçants; mais si l'agent est mauvais ou le renseignement inexact, est-ce qu'on n'en voudra pas au consul, est-ce qu'il n'assumera pas une sorte de responsabilité morale? En Allemagne, il existe des bureaux de renseignements : le consul étranger peut s'y abonner et envoyer les bulletins mêmes qu'il reçoit.

Dans cette direction, la chambre de commerce peut être de la plus grande utilité. Le secrétaire de la Chambre se chargera de répondre à ces demandes d'informations de toute nature, que les négociants de la mère-patrie sont appelés à formuler. Il pourra les mettre en garde contre ce que les Anglais appellent des *long-firms*, c'est-à-dire contre les fraudes de certains escrocs qui opèrent avec tout l'appareil commercial des références. « La chambre de commerce établie à Londres, par exemple, comme me l'écrit M. Sabatier, devrait rendre service aux chambres de commerce de la métropole par ses rapports et ses statistiques, donner des renseignements aux commerçants et aux industriels de la France. C'est là que j'ai dû triompher d'une grande difficulté, celle d'obtenir du négociant établi à Londres son concours pour une œuvre destinée à être utile à notre patrie plutôt qu'à servir son intérêt particulier.» Oui certes, c'est là une difficulté sérieuse que de faire triompher l'intérêt général aux dépens de l'égoïsme, de même qu'il est malaisé de réunir les premières souscriptions. Heureusement, une fois l'entreprise lancée, elle marche toute seule. Ce sera là un courant journalier des affaires à la chambre de commerce, la routine habituelle dont elle se chargera pour soulager les consuls. Mais au-dessus de cette besogne terre à terre, on peut indiquer des objets d'un ordre plus relevé : par exemple, dans les pays affligés de tarifs protectionnistes et dont les traités de commerce ne sont pas favorables à l'industrie et au commerce français, la chambre de commerce peut servir d'instrument d'agitation, d'étude, en vue de préparer le terrain et obtenir des conditions meilleures.

Dans les contrées où il y a un tarif élevé, où la douane est tracassière, la chambre de commerce est appelée à prendre en main les intérêts de ses nationaux. En Angleterre, par exemple, où le libre échange est en vigueur excepté sur certains articles très peu nombreux, mais dont les vins font partie, une chambre de commerce française n'a pas d'abaissement de droits à réclamer comme elle devra le faire en Amérique, en Russie et en Allemagne. Il n'est pas nécessaire de recommander du tact et de la modération dans cette sorte d'agitation; il ne faut pas risquer de faire offense au pays dont on a accepté l'hospitalité et où l'on gagne sa vie.

Le modèle qu'on a d'ordinaire en vue, lorsqu'on veut traiter la question des chambres de commerce à l'étranger, c'est celui de la Chambre britannique à Paris. Nous n'avons pas à en décrire l'organisation à nos lecteurs. Nous rappellerons seulement que l'article premier des statuts définit comme suit l'objet de la Chambre : elle a pour mission de prendre les mesures les plus propres à protéger les intérêts commerciaux des Anglais vivant en France et principalement à Paris. Elle se compose de sujets anglais ou de négociants anglais, ou de sociétés anglaises représentées par des agents accrédités. Les affaires de la chambre sont conduites par un directoir de huit personnes élues par l'assemblée générale des membres pour deux ans . . . Les membres ont le droit d'assister aux délibérations du bureau, sans avoir voix délibérative. La cotisation est de 100 fr. Quiconque désire faire partie de la chambre doit être présenté par deux membres du bureau.

Digitized by Google

L'admission a lieu au scrutin secret. La Chambre peut donner — sans aucune garantie — des renseignements à ses membres sur des maisons françaises ou anglaises qui ne font pas partie de la Chambre. Elle se charge de l'arbitrage dans des litiges commerciaux. Comme l'objet de la Chambre est exclusivement commercial, les sujets politiques sont complètement exclus des débats.

La Chambre britannique publie un rapport annuel contenant des détails sur l'année écoulée, le budget de la Société, les noms des membres, etc. Le premier rapport a trait à l'année 1872. En 1873, il y avait 51 membres, en 1883, 107. Les dépenses en 1882 se sont élevées à 10.308 fr. Elle possède un bureau au boulevard des Italiens, avec bibliothèque et téléphone. Son secrétaire est une individualité connue et respectée. Jusqu'en 1881, ce poste a été occupé par M. Murray, qui est aujourd'hui secrétaire de la chambre britannique de Londres. La chambre de Paris est toute dévouée aux idées de libre échange et elle a pour programme économique la devise du Cobden-Club : *Free trade, peace, goodwill among men.*

Il y a une grande différence entre l'organisation de la chambre anglaise de Paris et celle qu'on a voulu donner à des institutions analogues d'autres pays. La chambre britannique est sortie de l'initiative privée, comme d'ailleurs la chambre française de Londres. Elle est absolument indépendante du gouvernement anglais. On a prétendu en Allemagne que la Chambre britannique de Paris était un instrument imaginé par quelques grands industriels en vue de servir leurs intérêts particuliers. C'est une insinuation dénuée de tout fondement, et la liste seule des membres suffit pour en faire justice. Toutes les branches de commerce y sont représentées.

La Chambre britannique s'occupe tout spécialement du traité de commerce. En 1880 elle a envoyé une députation à Sir Charles Dilke, afin d'exposer à celui-ci les griefs des importateurs anglais contre les douanes françaises. En 1881 un des négociateurs anglais du traité de commerce franco-anglais, M. Kennedy, a présidé une séance de la chambre britannique et a demandé qu'on lui remit des mémoires sur les diverses branches du commerce, il en a reçu vingt-sept. Si les négociations n'ont pas abouti, la chambre anglaise de Paris n'en a pas moins rendu d'immenses services à ses compatriotes. Les traités de commerce, comme je l'ai dit plus haut, forment un terrain qu'on ne saurait trop recommander à l'attention des chambres de commerce à l'étranger.

La chambre britannique a exercé une action très efficace sur les relations entre les importateurs de marchandises anglaises en France et l'administration des douanes. Les communications postales et télégraphiques entre l'Angleterre et la France forment également une des matières dont elle s'occupe.

La France est représentée à l'étranger par des chambres de commerce établies à la Nouvelle-Orléans, à Lima, à Montevideo (1878), à Odessa et à Londres.

A l'exception de la chambre de commerce française de Londres, les chambres de commerce françaises sont présidées par le consul de France. Il est trop tôt pour se prononcer sur la question très délicate des rapports entre le gouvernement et les chambres de commerce à l'étranger. Par goût, nous sommes portés à préférer le libre développement de l'initiative privée.

En Italie, un mouvement analogue s'est produit en vue de fonder des chambres de commerce italiennes à l'étranger, notamment à Alexandrie et à Paris. Les chambres de commerce d'Italie ont promis des subsides afin d'en faciliter l'établissement. Les Anglais possèdent des institutions analogues dans leurs colonies, à Melbourne, à Colombo, à Maurice. Le commerce allemand les réclame également. Elles répondent à un besoin véritable, et il faut leur souhaiter durée et prospérité.

A. RAFFALOVICH

(*Economiste français*).

CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS

Séance extraordinaire du 17 juin 1884.

—

Rapport du comité des filés sur le deuxième trimestre 1884. — Notre dernier rapport signalait les indices d'une reprise d'activité dans quelques pays. Des ordres vinrent, durant la première quinzaine d'avril, ranimer notre centre industriel. Malheureusement, les enchères d'Anvers débutèrent avec faiblesse le 16; cette circonstance eut une influence défavorable sur la marche et les cours *des fils de laine cardée.*

Le commencement de mai fut meilleur; la demande se réveilla un peu partout et nos filatures en général se reprirent à travailler avec ardeur, bien qu'à des prix fort peu rémunérateurs.

Cette situation s'est continuée jusqu'à ce jour : les ordres, sans trop garnir les carnets, reviennent pourtant au fur et à mesure des besoins, suffisamment même pour activer régulièrement nos filatures à façon qui restent bien alimentées.

Les cotations actuelles les plus basses peuvent s'établir comme suit pour les nos types de trames, bonnes qualités courantes :

No 18 anglais, 1 s 9 1/2 d. par livre	=	fr 4.50 nets par kil.
7 berlinois, m. 210 par quintal	=	fr. 4.50 nets par kil.
20 saxon, m. 175 par livre	=	fr. 4.20 nets par kilo.

En *fils de laine peignée*, la demande a été assez régulière pendant tout ce trimestre; les établissements ont été pleinement occupés, mais

Digitized by Google

également à des prix qui laissent peu de bénéfice.

Laines. — Deuxième trimestre 1884. — Dans notre dernier rapport nous croyions pouvoir signaler une légère amélioration dans le commerce de laine sur notre place. Malheureusement elle ne s'est pas maintenue et nous voyons par contre se réaliser nos craintes exprimées à la fin de 1883.

Nous sommes écrasés par les quantités de laine produites et une nouvelle baisse à enregistrer.

La 2e vente publique d'Anvers a eu lieu du 16 au 26 avril dernier. On y a exposé 18.338 b. et vendu 9.195 b. soit la moitié.

Les laines de Montevideo et les qualités inférieures de Buenos-Ayres ont été très délaissées et, même les bonnes laines de cette dernière provenance, se sont vendues plus bas qu'à la vente précédente.

Les foires aux laines en Allemagne ont eu lieu comme d'habitude dans le courant du mois de juin. Les qualités fines de Silésie, dont la production a sensiblement diminué, ont été très demandées à des prix de m. 6 à 10 en hausse sur l'année dernière.

Ces laines forment une spécialité et n'ont pas de prix lorsque la mode est en leur faveur. Mais les laines de Prusse, en général, sont de qualité moyenne et subissent la concurrence des laines coloniales. Aussi a-t-on eu à constater une baisse de m. 9 à 15 pour les laines moyennes à la foire de Berlin.

Somme toute, il y a faiblesse sur toute la ligne, et cependant l'industrie marche. Nous devons donc conclure que l'offre en matière première dépasse la demande pour le moment. Ce qu'il y a de consolant dans cet état de choses, c'est que la laine commence à devenir vraiment bon marché. Et lorsque la consommation augmentera par la raison même des bas prix nous avons l'espoir de voir se relever ce grand article.

EXPOSITION DE L'INDUSTRIE TEXTILE

et des machines et produits qui s'y rattachent

Cette exposition aura lieu à Londres, dans l'immense édifice appelé *Agricultural Hall*, dont l'administration ne patronne que des affaires d'intérêt public; dès à présent, le concours des principaux industriels lui est assuré; diverses expositions qui y ont été tenues dans des conditions moins favorables sont des précédents sérieux.

Des diplômes et des médailles seront distribués aux exposants, s'il y a lieu.

Les noms et les adresses de tous les exposants seront publiés dans les principaux journaux anglais et reproduits dans ceux des colonies avec tous les détails relatifs aux qualités des produits, marchandises et machines.

Cette publicité, absolument gratuite et que les industriels français ne pourraient se procurer autrement qu'à grands frais, est un avantage de haute importance; elle peut être pour eux le point de départ de relations nouvelles à l'étranger et notamment dans les colonies anglaises. Ils pourront, en outre, avoir l'espoir de bien vendre leurs marchandises si elles se présentent dans de bonnes conditions.

Un catalogue officiel insérera gratuitement, sous un numéro d'ordre, les noms et les produits des exposants; il recevra leurs annonces à un tarif peu élevé. Les frais d'emplacement sont fixés à un prix relativement bas; les expositions pourront être collectives, ce qui en diminuera encore le coût; les frais d'expédition pourront être réduits par le groupement, comme aussi les frais de représentation s'il y a lieu. La force motrice sera fournie gratuitement aux exposants de machines, et l'administration leur prêtera tout le concours possible pour l'installation et la vente.

La moitié environ des emplacements est déjà retenue par les exposants anglais et l'autre moitié sera sans doute à peine suffisante pour satisfaire à toutes les demandes.

S'adresser pour tous renseignements à M. J. Grathvohl, commissaire délégué à Paris, rue Lafayette, 118

Les demandes doivent parvenir au commissaire délégué à Paris, au plus tard le 20 juillet. Les marchandises seront reçues à l'exposition à partir du 1er juillet et tous les préparatifs devront être terminés le samedi 2 août, à 9 heures du soir. Les marchandises et les agencements devront être enlevés au plus tard au 10 octobre.

Les marchandises destinées à l'exposition ne sont soumises à aucun droit d'entrée.

RAPPORTS CONSULAIRES

Un consul de Suisse écrit de Saint-Pétersbourg :

Je recommande aux fabricants Suisses qui sont appelés à traiter pour la première fois des affaires en Russie de bien se renseigner auprès du Consulat ou de personnes de confiance sur la valeur de la maison ou de la personne à laquelle ils ont à envoyer des marchandises payables, soit à vue, soit à terme. Il m'est arrivé qu'on s'est heureusement adressé à mon Consulat pour demander des renseignements sur des maisons de commerce inconnues ici, et qui n'existaient que sous forme d'en-tête de lettres, pour correspondre avec des maisons étrangères de la confiance desquelles on cherchait à abuser.

Ici, les procès sont longs et chers et les es-

Digitized by Google

crocs savent bien prendre leurs précautions afin d'avoir une excuse en cas de poursuite. Nos négociants suisses ne sauraient être trop prudents dans le choix de leurs agents.

Ceci m'amène à leur donner un conseil pour les ventes qu'ils peuvent faire et livrer à crédit, en Suisse, à des négociants ou des particuliers russes qui leur sont inconnus : c'est de faire reconnaître et signer la facture de la marchandise livrée, car en cas de non paiement, c'est le meilleur titre pour ne pas dire le seul, après la lettre de change, avec lequel on puisse poursuivre activement ou intervenir sans courir la chance d'une opposition dans une liquidation ou dans une succession.

On comprendra l'importance d'une telle recommandation pour poursuivre un débiteur demeurant en Russie, quand on saura que l'exécution d'un jugement rendu par un tribunal suisse contre un sujet russe pour dettes contractées pendant son séjour en Suisse n'est pas obligatoire pour les tribunaux russes, le Sénat ayant décidé dernièrement de ne rendre exécutoires que les jugements rendus par les tribunaux d'un pays ayant une convention avec la Russie et qui stipulerait que les jugements seront réciproquement exécutés.

Le consul belge écrit de Salonique :

Le développement des relations entre les pays étrangers et Salonique est dû aussi aux crédits parfois exagérés que l'on accorde à nos importateurs; parmi les maisons traitant avec la Turquie, il en est qui tombent dans l'un ou l'autre extrême, consistant ou à faire un crédit quelconque, même aux firmes les plus solvables, ou à donner des crédits sans prendre tous les renseignements désirables sur les personnes qui sont appelées à en profiter. Il est de fait que les maisons étrangères cherchant à placer leurs produits et à développer leurs relations avec Salonique doivent se décider à accorder des crédits; mais il va de soi qu'avant de les ouvrir, elles doivent prendre des informations circonstanciées en s'adressant à la banque impériale Ottomane et parfois même au consulat. Il faut surtout éviter de se fier aveuglement aux indications des agents de vente, qui sont par trop enclins à accorder des crédits à tort et à travers pour augmenter leur chiffre d'affaires et, par suite, le chiffre de leurs commissions.

Quelques négociants étrangers exigent de leurs représentants la condition qu'ils soient «ducroire» pour les ventes faites par leur entremise; ils croient se prémunir ainsi contre les risques des ventes à crédit. Cette mesure serait bonne dans une place où des maisons de représentation régulièrement établies offriraient toutes les garanties voulues; mais, à Salonique, la plupart des agents sont moins solvables que les commerçants qu'ils ont pour clients. Il arrive aussi que les agents mêmes font faillite et par suite de la stipulation du «ducroire», ils se croient autorisés à percevoir des acheteurs le prix des marchandises vendues; ce prix fait alors partie de l'actif de la faillite.

TURQUIE D'ASIE. — SMYRNE.

Le *Moniteur officiel du commerce* a constaté que l'importation française a diminué sur cette place, il y aurait même des articles, produits de la France et de ses colonies qui disparaîtraient, tels que le sucre, la cochenille, l'indigo, les draps. L'Angleterre, l'Autriche, l'Allemagne et l'Italie y prennent notre place. « Le succès dans la lutte contre nos rivaux ne pourrait être obtenu que par la modicité des prix de revient, écrit le consul. Il serait donc à désirer que les produits français ne fussent pas plus chers que les produits similaires des autres pays d'Europe.» Les nôtres sont, en général, il est vrai, de meilleure qualité, mais si, dans ces contrées, les consommateurs préfèrent des marchandises de qualité inférieure, coûtant moins cher, nos fabricants auraient tort de ne pas se conformer à cette exigence de la clientèle. L'observation s'applique spécialement aux draps, aux tissus de laine et de coton, à la quincaillerie et à la papeterie.

Nos fabricants n'ont pas assez l'esprit d'initiative et d'entreprise et la connaissance des habitudes et des procédés commerciaux des pays étrangers leur fait trop souvent défaut. En venant les visiter plus souvent, ils seraient, certes, en mesure d'apporter d'utiles informations dans les centres manufacturiers et d'y indiquer les articles sur lesquels devrait être appelée particulièrement l'attention. En même temps ils apprendraient à se tenir en garde contre les mauvais crédits. En choisissant de bons correspondants, en demandant des renseignements, en s'adressant pour les avoir, soit au consulat, soit aux députés de la nation, qui ont l'expérience du pays et peuvent les mettre en garde contre la mauvaise foi des négociants indigènes ainsi que contre le risque de certains crédits, les producteurs français obtiendraient pour eux-mêmes de bons résultats et ne seraient pas sans aider puissamment au développement du commerce national.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Denize et Cie, draps et nouveautés, à Elbeuf.— Cap. social : 35.000 fr.

Mahieu et Meunier, nouveautés, r. de Besors, 7, Courbevoie.— Cap. social : 17.000 fr.

Héraud-Meydel et Henry jeune, teinturiers au Rey (Loire).— Cap. social : 150.000 fr.

Buisine et Poissonnier, tissus, r. St-Georges, 23, Roubaix.— Cap. social : 180.000 fr.

Bernard, Lévy et Cie, confections, av. de Saxe, 243, Lyon.— Cap. social : 500.000 fr.

Digitized by Google

Chedville et Lebrasseur, dégraissage des laines, à St-Aubin-lès-Elbeuf (Seine-Infér.). — Capital social : 30.000 fr.
Roux et Cie, fab. de drap, rue Louis-Blanc, 2, Courbevoie — Cap. social : 1.000.000 fr.
Commin, Lachaussée et Cie, apprêt des tissus, à St-Quentin.— Cap. social : 60.000 fr.
Picherit et Chasse, nouveautés, à Nantes. — Capital social : 95.598 fr. 90.

Modifications de Sociétés

Cauet et Cie, filateurs, à St-Michel (Aisne).
Eliard, nouveautés, r. de Lourcine, 2, Paris.

Dissolutions de Sociétés

Duché et Reyrel, tissus, rue du Sentier, 35, Paris.— Liquidateurs : MM. Reyrel et Cie.
Roche et Cie, tissus, à Limoges.— Liquidateur : M. Roche.
Grivel et Rivolta, mds tailleurs, r. de la Paix, 10, Paris. — Liquid. M. Rivolta.
Roux et Cie, fab. de drap tricot, à Courbevoie.— Liquidateur : M. Roux.
Bouchaim et Weill, tissus, rue du Sentier, 11, Paris.— Liquid. : les associés.
Homère, Meurisse et Cie, laines peignées, etc, à Sains (Nord).— Liquid. : MM. Meurisse et Mariage.

Déclarations de Faillites

Morin, ex-teinturier, avenue d'Orléans, 30, Paris — Mercier, syndic.
Calonne, md de nouveautés, à Armentières (Nord).— Tiprez, syndic.
Enz, tailleur, rue Champollion, 9, Paris. — Bernard, syndic.
Lacoste, tailleur, rue Dauphine, 4, Bordeaux.— Véron, syndic.
Caboulet, md de nouveautés, à Calais.— François et Fasquel, syndics.
Bossang, tailleur, faub. du Temple, Paris.— Sauvalle, syndic.
Faivre, confections, rue Jouffroy, 34. Paris.— Lamoureux, syndic.
Duhoo, tailleur, rue Cambon, 48, Paris.— Beaugé, syndic.
Vallée-Payenneville et Berth, tissus, à Neufchatel (Seine-Infér.).— Turquet, syndic.
Chamois et Cie, mds tailleurs, rue Barbaroux, 16, Marseille.— Jullien, syndic.
Thibierge, nouveautés, r. Gambetta, 65, Libourne.— Guénon, syndic.
Robert, md tailleur, rue Boulbonne, 45, Toulouse.— Marty, syndic.
Noel, mde d'étoffes, à Nancy.— Toussaint, syndic.
Manche, tailleuse, rue d'Angleterre, 38, Lille.— Tiprez, syndic.
Tranchant, mde de tissus, à Valenciennes — Legrand, syndic
Dumesnil et Pamart, tailleurs, St-Omer. — Chevreux, syndic.

Séparations de biens

Laizé-Turmeau, ex-md de confections à Mayenne.
Bouffartigue-Demoulin, md tailleur à Marseille.
Bonte-Kindt, trieur de laines à Roubaix.

Répartitions

Mireau, md de nouveautés à Compiègne — 20 fr 0/0
Bourrillon, ex-md tailleur, rue Lulli, 10, Marseille — 10 0/0.
Patay-Chavanon, ex-teinturier, à Régny (Loire). — 3 fr. 16 0/0.
Meyer, tissus et confections, à Lille.— 8 fr. 01 0/0.
Michel, fab. de draps, à Sedan.— 2 0/0.
Baudelot-Visseaux, nouveautés, à Sedan.— 4,50 0/0.

(1) Ces échantillons, avec les indications de provenance, de dimension et de prix, sont à la disposition des intéressés au ministère du commerce, quai d'Orsay, 25.

Homologation de Concordat

Pascal, md tailleur, cours Belzunce, 21, Marseille.— 20 0/0.

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif

Zeno, tailleur, r. Coutellerie, 39, Marseille.

REVUE DES MARCHES

Anvers, 1er juillet. — Les importateurs, réunis ce jour, ont fixé l'ouverture de nos prochaines enchères trimestrielles de laines de la Plata du 21 au 23 juillet, suivant les quantités à exposer. Celles-ci seront déclarées à la séance du 10 courant dans laquelle on stipulera également la date réservée à la vente publique des laines d'Australie.

Voici la quantité des arrivages relevés au 12 juillet pour cette 3e série d'enchères de laines coloniales :

Sydney		50.656 b.
Port-Philippe		58.140 »
Van-Diémen		5 512 »
Adélaïde		15.754 »
Swan-River		173 »
Nouvelle-Zélande		96.228 »
Total Australie		226 463 b.
» Cap de Bonne-Espérance		42.170 »
Ensemble		268.633 »
Réexpéditions probables :		
Australie	25.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	15.000 »	40.000 »
Arrivages actuels		228.633 b
Cargaisons flottantes — Australie	89.037 b.	
Cap. B.-E	23 830 »	112.867 b.
Arrivages destinés aux enchères		341.500 b.
Anciennes existences — Australie	32.000 b.	
Cap. de B.-E.	6 500 »	38.500 b
Stock approximatif à l'ouverture		380.000 b

Londres, 10 juillet.— Depuis les dernières ventes, un millier de balles de laines coloniales a changé de mains aux prix fermes de clôture.

Marseille, 27 juin.— La situation de l'article pendant la quinzaine écoulée, n'a point changé : c'est le calme qui prévaut. Les avis de la Fabrique et de l'étranger sont toujours peu encourageants, et les cours toujours en faveur des acheteurs.

Les arrivages ont eu cependant une certaine importance, et notre stock s'est renforcé d'environ 3.500 balles, ce qui le porte à 17.500 b. Ce sont les Georgie et les Alep qui en ont fourni la majeure partie. L'opinion que nous avions émise sur ces deux qualités dans notre précédent bulletin se confirme : c'est-à-dire, supériorité pour les Alep comme rendement et nature; et quant aux Georgie, qualités Touche, décidément inférieures à celles de l'année dernière; autres qualités équivalentes.

Digitized by Google

Les laines nouvelles de quelques autres provenances, telles que Chypre, Angora, Caramanie, ont fait leur apparition cette semaine. Généralement, nous trouvons que ces qualités s'éloignent peu de la précédente campagne.

Marseille, 11 juillet. — Nous ne pouvons que constater une fois de plus le calme qui domine dans notre article. Les arrivages de la quinzaine ont encore renforcé notre stock de 2.000 balles; et, les ventes ayant été de peu d'importance, il se trouve porté à 19.500 b.

La situation s'est encore aggravée par suite de l'empêchement apporté par l'autorité supérieure à l'expédition des laines en suint par la voie ferrée dans l'intérieure de la France. Nous ne sachions pas que cette mesure ait été prise lors des précédentes épidémies nous sommes donc en droit de nous demander si elle est bien nécessaire; d'autant qu'à Marseille, dans les différents lavoirs, 500 personnes au moins sont occupées à trier et laver la laine, et qu'à l'heure actuelle, il n'a pu être constatè que cette manipulation fût aucunement dangereuse.

Ventes de la quinzaine 1.400 balles.

Havre, 12 juillet. — Il a été présenté aux ventes publiques de laines qui ont eu lieu les 9, 10 et 11 juillet, 2.987 balles Buenos-Ayres, 1.312 balles Montevideo, et 55 balles diverses; desquelles 1.595 b. B.-Ayres ont été vendu, 574 b. Montevideo, et 27 b, diverses.

Acheteurs assez nombreux.— Enchères peu animées.

Prix des enchères de mai pour toutes sortes.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

Le samedi 19 juillet, à une heure, il sera procédé publiquement, au chef-lieu de l'administration de l'Assistance publique, à l'adjudication au rabais, et par soumissions cachetées, du nécessaire au services des hopitaux et hospices civiles de Paris, pendant l'année 1884.

1° Péruviennes grises, légères en 85 cent. de largeur, 9.000 m.

2° Cotonnade croisée, bleue, unie, en un m. de largeur, 19.000 m.

3° Coutil rayé dit lacet-bleu, en 85 centim. de largeur 18.000 m.

4° Toile de coton bleu à carreaux, à 85 cent. de largeur 4.000 m.

Pour plus de renseignements voir le cahier des charges à l'administration de l'Assistance publique, quai de Gesvres, 4, tous les jours non fériers de 10 h. du matin à 4 h. du soir.

Brest, 17 juillet.— Tissus et étoffes diverses. Voir le cahier des charges au bureau des subsistances et des hopitaux à Bordeaux, Toulon et à Brest ainsi qu'à Paris au ministère de la marine et des colonies.

Le public est prévenu que le mercredi 1er octobre 1884, à 2 heures du soir, il sera procédé, au ministère de la marine et des colonies, à Paris, dans la salle des adjudications, par voie de soumissions cachetées, à l'adjudication de la fourniture, en quatre lots, de la moitié des étoffes en laine nécessaires, pendant neuf années, aux service de l'habillement des équipages de la flotte et des troupes de la marine.

Les personnes qui auraient l'intention de concourir à cette adjudication devront faire parvenir au ministère de la marine et des colonies, avant le 1er août 1884, leur demande d'admission avec les pièces exigées par le cahier des charges, dont elles pourront prendre connaissance au ministère de la marine et des colonies (direction des services administratifs, bureau de la solde, de l'habillement et des revues,) ou au détail des approvisionnements généraux, à Cherbourg, à Brest, à Lorient, à Rochefort et à Toulon.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.

Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.

Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,

Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.

Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —

Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux artic es de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims. Roubaix, etc.

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

Digitized by Google

A VENDRE

MATÉRIEL DE CARDES

ET

FILATURES POUR LAINE CARDÉE

1 Loup, construction Mercier, 0 mèt. 80 de larg.
2 Assortiments construction Mougeot, à 3 cardes, 1 mèt. 03 de largeur.
2 Assortiments, construction nouvelle Mercier, 3 cardes, 1 mèt. 13 de largeur.

Les 4 assortiments sont à nappe, avec système à *Rota-Frotteur* et à *deux Peigneurs* à la continue, en outre les pièces et machines accessoires.

3 Métiers à filer, construction Mougeot, 175 broches, 0 mèt. 049 millimètres d'écartement.
2 Métiers à filer, construction nouvelle Mercier, 200 broches, 0 mèt. 050 millimètres d'écartement.
3 Métiers à filer, construction Mercier, 200 broches, 0 mèt. 048 d'écartement.

Toutes les machines en parfait état de marche, ces cardes garnies de leurs rubans de carde.

S'adresser à **M. Constant FLAVIGNY**, *fabricant, rue Royale,* à ELBEUF. 15jt

---

ON DEMANDE à acheter le nº du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1880.

LA

NOUVELLE LÉGISLATION ANGLAISE

SUR LES

PATENTES D'INVENTION, LES MARQUES ET LES DESSINS

DE FABRIQUE

Loi du 25 Aout 1883

Analyse et Commentaire- Texte de la Loi- Règlements

PAR CH. THIRION, INGÉNIEUR CIVIL

Secrétaire général du Congrès international de la Propriété industrielle en 1878

EN VENTE

AU BUREAU DU JOURNAL *LE GÉNIE CIVIL*

6, RUE DE LA CHAUSSÉE-D'ANTIN, 6

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
2 Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

REPRÉSENTANT Une maison de Bradfort cherche un REPRÉSENTANT ACTIF pour la vente de ses spécialités en *Blousses d'Alpaga, poil de chameau, etc.*, à **Sedan, Reims. Elbeuf et Louviers.**

Ecrire BOSC, nº 61, Post office, BRADFORT.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.

S'adresser au bureau du journal.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE

connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.

S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.

S'adresser à MM. J. LECLÈRE et DAMUZEAUX Père et Fils, constructeur-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux.* Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.

S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*)

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 18 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104, 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mécaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE

DE

GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR

EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE No 14 30 JUILLET 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an		Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 209.— Epaillage des laines en ruban, 210.— Perfectionnement aux cardes. 210.— Métier à filer les velours façonnés double pièce, 210.— Teinture à froid sur toutes matières, 210.— Velouteuse à réserves, 210.— Application du métier jacquard à la fabrication des tapis-moquettes, 211.— Machine à relever le poil des étoffes drapées, 211.— Carbonisage de la laine en suint, 211.— De la composition des tissus, 211.— Montage : genres été, 212.— Tissus de Roubaix, 214.— Rapports consulaires, 215.— L'industrie en Allemagne, 216.— Les laines du Cap de Bonne-Espérance, 217.— Douanes allemandes, 218.— Envoi d'échantillons, 219. — Jurisprudence industrielle, 219.— Nouveaux brevets, 219.— Renseignements commerciaux, 220.— Revue des marchés, 220. — Exportation de draperies au Canada, 221.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 Juillet 1884.

La situation de notre industrie ne se modifie pas. La vogue dont jouissent actuellement les articles de laine peignée cause un certain préjudice aux articles d'Elbeuf et de Sedan, surtout dans les étoffes pour la prochaine saison d'été, dont les échantillons sont maintenant à peu près terminés. Elbeuf, particulièrement, ne peut espérer qu'une fabrication très restreinte pendant l'arrière-saison.

Plus que jamais, le besoin d'un peignage se fait sentir à Elbeuf. Verviers a donné des exemples à notre ville qu'elle aurait bien dû suivre. On peut donc s'étonner à bon droit que les principaux manufacturiers de la place laissent péricliter notre industrie faute d'un peu d'initiative.

A Vienne, des acheteurs se sont présentés, mais ne trouvant pas d'assortiment, ils ont dû donner des commandes pour obtenir les quelques pièces en magasin. Actuellement, cette place dispose de plus de trois cents métiers à tisser mécaniques, et elle en monte constamment de nouveaux.

Les entrées de laines étrangères en France, pendant le premier trimestre de 1884, se sont élevées à 228.480.000 francs; pendant les six premiers mois de 1883, elles ne s'étaient chiffrées que par 183.710.000 francs. A l'exportation, le même article figure pour 46 millions cette année et pour 40 millions l'an dernier.

L'exportation des produits fabriqués reste en arrière de l'année 1883 : Les fils de laine n'ont atteint pendant les derniers six mois que 12.839.000 francs, contre 14.309.000 francs, l'an dernier. Quant aux tissus de laine, la valeur de leur exportation en 1884 est représentée par 166.556.000 francs ; elle avait atteint 189.335.000 francs pendant le premier semestre de 1883.

En mai dernier, la Belgique a importé 66.670 kilogrammes de fils de laine, contre 86.020 kilogrammes en 1883. Les importations de draps, casimirs et similaires ont atteint 207.560 francs, contre 151.810 francs l'an dernier, et les tissus légers 1.154.760 francs contre 974.940 francs ; quant aux coatings, duffels et autres tissus de laine lourds, ils ont passé de 184.340 francs, chiffre de mai 1883, à 196.300 francs en 1884.

A l'exportation, les filés de laine, les draps, casimirs, et les tissus de laine lourds ont augmenté, ainsi que la sortie des tissus legers qui a doublé.

Nous relevons les chiffres suivants, qui concernent le commerce lainier de l'Angleterre :

Les laines exotiques entrées dans les ports du Royaume-Uni pendant le premier semestre de l'année courante, valaient 18.357.109 liv. st. Pendant la période correspondante de 1883, leur valeur n'avait atteint que 17.703.883 liv. sterling.

Contrairement à ce qui s'est passé en France, l'exportation des objets manufacturés sont en progrès. Les filés de laine ont passé de 1.428.682 liv. sterling, chiffre de 1883, à 1.688.754 liv. sterling en 1884, et les tissus de laine de 8.352.329 liv. sterling à 9.602.976 liv. sterling.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

ÉPAILLAGE DES LAINES EN RUBAN

Par M. Morel.

Les rubans de préparation cheminent lentement à travers quatre chambres, ou capacités cylindriques parallèles. A l'intérieur de chacune des chambres, sont disposés deux rouleaux, autour desquels passe le ruban alternativement, sous forme de spires régulières, afin de prolonger le passage de la laine à travers les récipients.

Le premier récipient est une étuve à air chaud, destinée au séchage de la préparation ; le second contient de la vapeur d'eau acidifiée par l'acide chlorhydrique, par l'acide sulfureux, ou autre acide convenable Dans le troisième, de l'air chaud complète la carbonisation; dans le quatrième, des vapeurs alcalines neutralisent les traces d'acide qui, autrement, détermineraient l'altération ultérieure des filaments.

L'avantage revendiqué par M. Morel consiste dans l'économie de calorique et d'ingrédients résultant de la continuité de l'opération.

Perfectionnement aux cardes

Par MM. Tatham et Sellers.

Cette modification repose sur l'enveloppement de la partie inférieure du ou des briseurs, par une toile sans fin, cheminant dans le sens même de la rotation du ou des briseurs et munie de chapeaux débourreurs. Ces chapeaux retiennent la plus grande quantité des graines, poussières et autres corps étrangers, engagés dans les fibres de la laine, du coton, etc., et viennent tour à tour se nettoyer sur un « doffer », ou sur une lame de peigne à mouvement alternatif, prenant la denture à revers.

MÉTIER A FILER LES VELOURS FAÇONNÉS double pièce

Par M. Charcot.

M. Charcot fait passer les fils de la chaîne de « poil » entre les mâchoires d'une presse horizontale, puis entre deux rouleaux antérieurs, actionnés par des crochets spéciaux de la mécanique jacquard. Lorsque le tisserand appuie sur la marche, le crochet correspondant à la presse soulève la mâchoire supérieure et le crochet correspondant aux rouleaux fait tourner ceux-ci d'une certaine quantité, par l'intermédiaire de leviers ou de cliquets.

Dès que l'ouvrier cesse de « marcher », la presse, abandonnée à elle-même, revient à l'état de repos, les rouleaux s'arrêtent.

La disposition brevetée vise donc la livraison des fils de poil dans le tissage des velours façonnés et sert à maintenir la chaîne venant de la cantre, pendant le battage de la duite, de manière à empêcher le glissement et à supprimer les appareils dits « donneurs de poil », qui compliquent le montage.

TEINTURE à FROID sur toutes matières

Par MM. Crébassa et Calvet-Rogniat.

Le procédé consiste dans l'emploi d'un mordant particulier, formé de carbonate de soude, d'hypochlorite de chaux, de bioxyde de baryte dans les proportions suivantes :

Eau	100 kil. ou lit.
Carbonate de soude . .	5 »
Hypochlorite de chaux. .	1 » 500
Bioxyde de baryte . . .	0 » 100
Glycérine.	10 centilit.

La glycérine a pour résultat de précipiter les impuretés de la dissolution effectuée à chaud.

Après ébulition, on laisse refroidir et l'on décante le liquide qui peut s'employer immédiatement, sans nécessiter le chauffage des cuves de teinture.

MACHINE A RELEVER LE POIL des étoffes drapées

Par MM. Bouvier frères.

Pour enlever le duvet de certains lainages et faire ressortir l'armure du tissu, la teinte des fils entrecroisés, on a souvent recours au « grillage ». Cet apprêt est coûteux et détruit parfois la fraîcheur des nuances, au lieu de la rehausser.

Le veloutage avant tondage donnerait, sous ce rapport, d'excellents résultats, si le duvet se trouvait relevé dans tous les sens, mais les machines à velouter n'agissent que sur la longueur du tissu. Pour obvier à cette insuffisance, MM. Bouvier frères disposent les organes d'une velouteuse longitudinale sur le bâti et avec la commande d'une tondeuse transversale. La nouvelle velouteuse travaille ainsi dans la direction de la trame et complète l'apprêt donné sur la velouteuse longitudinale.

Digitized by Google

APPLICATION DU

métier Jacquard à la fabrication des TAPIS-MOQUETTES

Par MM. Croc père et fils et Jorrand.

—

MM. Croc père et fils et Jorrand se sont proposé l'obtention économique de tapis-moquettes sur le métier jacquard en conservant la chaîne de fond et la trame en fil, pour assurer la solidité de la contexture, mais en remplaçant le montage « à cantre » par trois chaînes laine que nous appellerons A, B, C. La chaîne A est imprimée en couleurs claires et par petites longueurs, soit, par exemple, rouge, vert, crème, bleu, bois, rouge; la chaîne B est imprimée avec les mêmes couleurs et dans le même ordre, mais en nuances foncées; la chaîne C est simplement teinte en couleur unie.

A l'aide de ces trois chaînes, il est possible de réaliser, par l'intermédiaire des crochets de la mécanique jacquard, des effets variables, des dessins qui, appropriés aux nuances choisies, rivalisent avec les dessins nécessitant aujourd'hui un nombre considérable de petites chaînes partielles ou de bobines.

VELOUTEUSE à RÉSERVES

Par MM. Bouvier frères.

—

Cette machine a pour but de réaliser des effets en relief sur des étoffes à poil, par l'interposition, entre le tissu et le cylindre velouteur, d'une plaque métallique découpée conformément au dessin à reproduire. Cette plaque, de longueur égale à la largeur de l'étoffe, ne mesure elle-même en largeur que la hauteur du dessin ; elle suit le mouvement de la pièce (grâce à deux cames latérales) pendant un temps déterminé par la longueur du motif découpé et retourne brusquement en arrière, sous l'action de deux forts ressorts de rappel, pour raccorder les reliefs successifs.

L'ensemble de la machine ne présente pas de particularités essentielles. L'étoffe, portée sur une ensouple, se déroule sous l'action d'un cylindre d'appel, placé du côté opposé, et se trouve tendue sous le cylindre velouteur par des rouleaux d'embarrage convenablement espacés.

CARBONISAGE DE LA LAINE EN SUINT

—

Sous ce titre, le *Grünberger Wollengewerbe* fait une étude des progrès réalisés depuis quelques années par l'industrie de l'épurage chimique de la laine.

Nous ne trouverions rien à critiquer à ce travail, si l'auteur, dans une intention évidemment hostile à notre égard, n'affirmait des choses absolument contraires à la vérité.

C'est ainsi qu'il dit :

« Le filateur qui vend son fil et qui ne s'inquiète pas du rendement en tissu carbonise la laine en suint pour faire ses filés écrus et trouver ainsi une augmentation artificielle du poids du fil.

« C'est justement dans ces genres que nous souffrons le plus de la concurrence belge, laquelle naturellement pratique en grands la carbonisation de la laine en suint, mais il reste à savoir si le fabricant ne trouverait pas mieux son compte en achetant des filés dont la matière première aurait été convenablement lavée et désacidée, quand bien même il devrait les payer un peu plus cher.

« Nous pouvons donner à cette question une réponse absolument affirmative. »

Il faut ignorer et vouloir ignorer comment procèdent nos filateurs pour écrire de pareilles contre-vérités.

Tout le monde sait qu'à Verviers on ne pratique pas le carbonisage de la laine en suint, car on ne peut appeler ainsi le procédé, d'ailleurs fort coûteux, exceptionnellement appliqué à des laines de choix, qui consiste à carboniser la laine avant le rinçage.

Toutes les laines ou déchets de laines employés par nos filateurs sont lavés à fond. C'est d'ailleurs une condition *sine qua non* pour obtenir les taux de finesse relativement élevés auxquels nous devons étirer la matière laineuse.

En Allemagne, on emploie souvent des matières premières encore chargées de suint. On y file même des *snow withe* sans leur faire subir un nouveau lavage, mais un dégraissage imparfait constitue le plus grand défaut qu'une laine puisse avoir pour nos filateurs et il faut ne rien connaître à notre industrie pour ignorer cela.

Nous espérons que la *Gazette de Grünberg* reproduira cette rectification. Elle s'est laissée induire en erreur par son correspondant et c'est un devoir pour elle de relever ce que son article du 6 courant a d'injuste pour nous.

(*Chambre de commerce de Verviers*).

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

ET DU CROISEMENT DES FILS

(*Suite.— Voir nos derniers numéros.*)

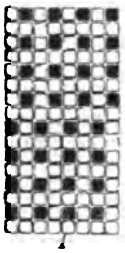
—

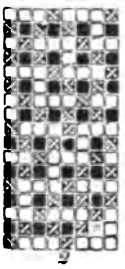
Côtes et gauffrés.

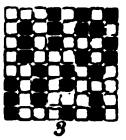
Ce que nous avons dit précédemment pour les côtes bombées en long s'applique de même aux côtes en travers, avec cette différence que l'échange de l'étoffe de dessus à l'étoffe de dessous se fait par les fils de chaîne, et que dans le cas où l'on veut obtenir le maximum d'effet, ce sont les fils de chaîne qui traînent sous la côte, le canevas (*fig 1*); une côte bombée

Digitized by Google

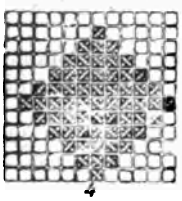
en travers endroit sergé de deux, envers sergé de quatre effet de trame (*fig. 2*), une côte bombée en travers endroit sergé de quatre effet de chaîne et envers fils de chaîne traînant (*fig. 3*).

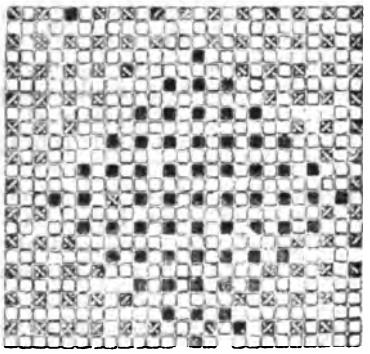

1

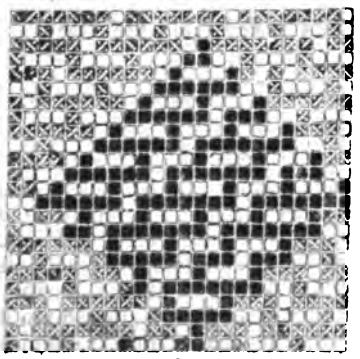

2

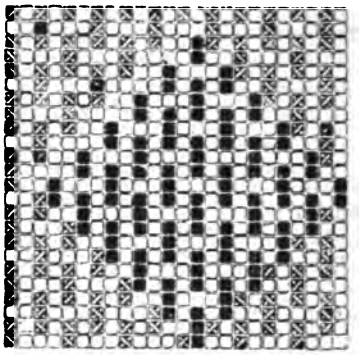

3

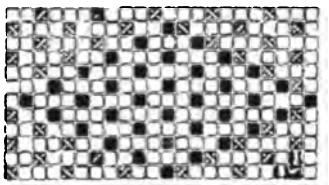
Ces côtes peuvent se produire par le même procédé en diagonale, en carré, et prendre toutes les formes régulières ou irrégulières que l'on veut. On leur donne alors le nom de gauffrés. Ci-contre un losange (*fig. 4*), que les compositions ci-dessous reproduiront en gauffrés. La *fig. 5* est le canevas ou chaque duite et chaque fil du losange servant d'esquisse sont reproduits en double, chaque fil et chaque duite en représentant deux sur ce canevas. Nous avons mis (*fig. 6*), un sergé de deux à l'endroit et un sergé de quatre à l'envers afin d'obtenir la différence de croisement, et nous avons laissé traîner à l'envers (*fig. 7*) les duites et les fils sans croisement, les fils de chaîne dessous et les duites entre ces fils et l'endroit.

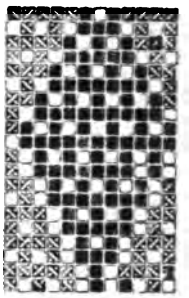

4


5


6


7


8


9

On peut aussi tout en obtenant le même effet, un peu moins marqué cependant, ne faire traîner que des duites ou des fils à l'envers, tel le même losange (*fig 8*) et (*fig. 9*), ou dans le premier la chaîne traîne à l'envers tandis que dans le second c'est la trame qui devra faire bomber.

F. Houte
Professeur de tissage.

MONTAGE. — *Genres Eté.*

—608—

Désignation des fils :

A, retors, peigné foncé, au titre de 18.000 m.
B, retors composé d'un peigné *A* et d'un fil de soie au 600.000 m.

Nombre de fils à la chaîne: 3.500.

Largeur : 1 mètre 66.

Il faut 7 lames combinées.

Tissage pareil à l'ourdissage.

Il entre 250 duites au décimètre.

Rôt : 57 broches 1|2 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 2 brochées à 4 et une à 3 fils.

Digitized by Google

Ourdissage :

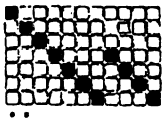
2 retors *B*

9 retors *A*

—

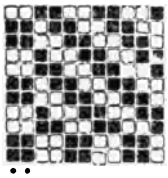
11 fils.

Figurage de la lame



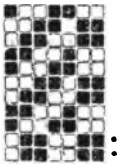
Côté de la chasse

Tissu pour le Jacquard



Bas

Tissu pour 7 lames combinées



Bas

Faire correspondre les retors *B* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 400 grammes.

— 609 —

Désignation des fils :

A, retors composé de deux fils au 16.200 mèt., foncé et nuance vive, retordus sur le détors, 60 tours.
B, comme *A*, clair et nuance vive.
C, comme *A*, nuance foncée.

Bandes de 7 retors *C*, bordées par la fin de l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 2.000.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Passage des fils dans le rôt : 2 par brochée.

Rôt : 58 broches 1|7 au décimètre.

Tissage pareil à l'ourdissage.

Il entre 120 duites au décimètre.

Ourdissage :

1 retors *A*

1 retors *B*

—

2 fils.

Tissu de fond

Bas

Faire correspondre les retors *A* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 10 0|0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 600 grammes.

— 610 —

Désignation des fils :

A, fond filé au titre de 9.000 m. au kil.
B, retors composé de deux fils au 18.000 m., foncé et nuance vive, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.
C, *D*, *E*, comme *B*, foncé et différentes nuances vives.

Nombre de fils à la chaîne : 2.300.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Rôt : 44 broches 1|2 au décimètre.

Passage des fils : 3 par brochée.

Il entre 145 duites au décimètre.

Tissu de fond

Bas

Ourdissage :	*Tissage* :
1 retors *C*	1 retors *B*
2 retors *B*	2 retors *C*
1 retors *C*	1 retors *B*
2 fonds *A*	2 fonds A
2 retors *B*	2 retors *C*
4 fonds *A*	4 fonds *A*
1 retors *D*	1 retors *E*
1 retors *B*	1 retors *C*
2 fonds *A*	2 fonds *A*
1 retors *D*	1 retors *E*
2 retors *B*	2 retors *C*
4 fonds *A*	4 fonds *A*
1 retors *B*	1 retors *C*
1 retors *D*	1 retors *E*
4 fonds *A*	4 fonds *A*
1 retors *D*	1 retors *E*
1 retors *B*	1 retors *C*
4 fonds *A*	4 fonds *A*
2 retors *B*	2 retors *C*
1 retors *C*	1 retors *B*
2 fonds *A*	2 fonds *A*
1 retors *B*	1 retors *C*
1 retors *D*	1 retors *E*
4 fonds *A*	4 fonds *A*
2 retors *B*	2 retors *C*
2 fonds *A*	2 fonds *A*
—	—
50 fils.	50 duites.

Commencer en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 10 0|0 sur la longueur.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Digitized by Google

Apprêt : brut.

Pois de fil gras par mètre d'étoffe finie : 600 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

TISSUS DE ROUBAIX

TARIFS DE CHEMINS DE FER QUI LEURS SONT APPLIQUÉS

En exécution de la décision prise dans sa séance du 6 juin, la Chambre de commerce du Havre a adressé la lettre suivante à M. le ministre des travaux publics :

« Havre, le 14 juin 1884.

« Monsieur le ministre,

« Le 8 mars dernier, j'ai eu l'honneur de vous écrir, pour appeler votre attention sur les tarifs de chemins de fer appliqués aux tissus expédiés de Roubaix, à destination des pays d'outre-mer.

Comme suite à cette communication, je prends la liberté de vous remettre aujourd'hui copie d'une lettre que la chambre de commerce a reçue, le 30 mai dernier, de la Compagnie de l'Ouest.

Cette lettre relate les objections présentées par la Compagnie du Nord à notre demande, dont la Compagnie de l'Ouest s'était fait l'organe auprès de cette dernière. Ces objections sont spécieuses, et quelques-unes tout à fait fâcheuses. Veuillez me permettre, monsieur le ministre, de relever les principales.

La Compagnie du Nord commence par dire que pour disputer à la Belgique les transports dont il s'agit, il faudrait appliquer les mêmes prix totaux que par la voie d'Anvers, et qu'il lui semble impossible de consentir, pour une distance presque triple, des prix égaux à ceux que perçoit l'Etat belge pour un tarif de transit.

Tout comme la Compagnie du Nord, nous pensons qu'il est impossible de consentir, pour un parcours de 324 kilomètres de Roubaix au Havre, le même prix total que pour un parcours de 129 kilomètres de Roubaix à Anvers. Aussi n'avons-nous jamais songé à exprimer un vœu aussi déraisonnable ; et si la Compagnie du Nord demeure seule à le formuler aujourd'hui d'une manière aussi inattendue, c'est sans doute pour rendre sa réponse plus facile. Nous la laissons, sur ce point, discuter avec elle-même.

Nous avons insisté sur un seul fait, et nous ne saurions trop y insister encore : c'est que pour les tissus de Roubaix, le prix par tonne et par kilomètre s'élève :

1° De Roubaix à Anvers :

En petite vitesse, à fr. . . .	0,066
En grande vitesse, à . . .	0,249

2° De Roubaix au Havre :

En petite vitesse, à fr. . .	0,140
En grande vitesse à . . .	0,454

Quelle est la direction la plus favorisée par ces prix ? Est-ce le port français ou le port belge ?

Nous ne comprenons pas que la Compagnie du Nord augmente ainsi devant des intérêts français, et nous nous bornerons ici à rappeler notre demande, que la lettre que nous avons eu l'honneur de vous écrire, le 8 mars, précisait en ces termes, après avoir laissé, à Anvers, tous les avantages géographiques des distances : « Il nous paraît de toute équité que le Havre obtienne, tout au moins pour le transport des tissus, au départ de Roubaix, des tarifs établis sur des bases égales à celles des tarifs dont jouit le port d'Anvers, c'est-à-dire sur les bases de 6 centimes par tonne et par kilomètre pour la petite vitesse, et de 25 centimes pour la grande vitesse. »

« En terminant, la Compagnie du Nord ajoute que, dans sa pensée, le tarif que nous demandons serait inapplicable ; car, en outre de l'augmentation du prix de transport par rails, viendrait s'ajouter la différence dans les prix du fret, généralement supérieurs au Havre, pour l'Amérique du Nord, comparés à ceux d'Anvers.

Si nous n'avons pas jugé nécessaire de nous arrêter longtemps aux premières raisons données par la Compagnie du Nord, nous ne saurions laisser passer celle-ci sans y répondre.

Tout d'abord, touchant les prix de fret en eux-mêmes, constatons l'inexactitude de l'assertion générale, émise par la Compagnie du Nord ; les prix de fret, non seulement pour l'Amérique du Nord, mais aussi pour toutes les directions, comme pour toutes les marchandises, subissent les lois économiques de l'offre et de la demande, tant en ce qui concerne la quantité de marchandise prête à charger dans un port, qu'en ce qui concerne la quantité et les dimensions des navires disponibles. Les prix entre ports voisins se nivèlent généralement et les écarts ne sont qu'accidentels ou peu sensibles. Si l'assertion de la Compagnie du Nord était exacte, nous verrions, du reste, les navires belges venir avec empressement charger au Havre, ce qui n'est pas.

Ce qui est vrai, c'est que les armateurs d'Anvers nous font, en ce moment, pour attirer chez eux le transit de certaines marchandises, des prix de concurrence qui ne leur laissent actuellement aucun bénéfice possible : c'est ce qui se produit précisément pour les vins de Champagne, que la Compagnie du Nord cite, avec complaisance, à l'appui de sa thèse.

D'un autre côté, le port du Havre n'a pas seulement à ménager que ses relations avec

Digitized by Google

l'Amérique du Nord, la seule destination citée dans ce débat : le Havre, par ses lignes régulières, est en relations étroites et directes avec toutes les mers d'Europe, avec les rives de l'Atlantique Nord et Sud, en même temps qu'avec les parages du Pacifique. Par ses correspondances, en même temps que par des départs directs, le Havre se relie aussi aux ports indiens et de l'extrême-Orient. Nos relations ont donc une importance tout autre que ne le laisse entendre la compagnie du Nord, et ce ne sont pas des intérêts étroits que nous défendons.

En résumé, que les armateurs d'Anvers emploient tous les moyens à leur portée pour concurrencer avec succès le port du Havre, pour attirer chez eux notre transit, et pour prospérer, en fin de compte, à notre détriment, quand la lutte ne nous sera plus possible, ils sont dans leur rôle. C'est à nous à conserver nos avantages et à les augmenter si nous pouvons.

Mais ce que nous ne pouvons comprendre, c'est qu'une compagnie française consente à jouer ce rôle, de soutenir un port étranger au détriment d'un port français, en refusant à celui-ci la légitime « égalité de traitement » qu'il réclame, et en formulant en même temps des assertions de nature à lui porter un grave préjudice auprès de personnes mal informées. Aussi vous prions-nous instamment, monsieur le ministre, de bien vouloir intervenir dans la circonstance, pour que les intérêts que nous défendons — qui sont, somme toute, ceux du pays— soient sauvegardés comme il convient. »

« Veuillez agréer, monsieur le ministre, l'expression de mon profond respect.

« Pour le président de la Chambre de commerce absent,

« Le vice-président,

« R.-E. LATHAM. »

RAPPORTS CONSULAIRES

Nous extrayons d'un rapport de notre consul à Elseneur les quelques renseignements suivants sur la nature des moyens que nos commerçants devraient employer pour faire connaître et apprécier leurs produits en Danemarck en faisant remarquer que les mêmes réflexions pourraient s'appliquer à la plupart des marchés européens :

« Si nos produits industriels ou agricoles sont loin d'entrer dans la circulation générale et semblent, au contraire, pour longtemps condamnés à la stérilité, cette calamité est presque exclusivement de la faute des producteurs français.

« Le Danemarck, la Suède et la Norwège sont parcourus par de nombreux commis voyageurs allemands, qui, grâce à leurs efforts, finissent par inonder le marché de leurs produits parmi lesquels figurent quantité de contrefaçons des nôtres.

« Tous les commerçants consultés à ce sujet répondent invariablement de la même façon :

« Vos producteurs entendent trop faire le commerce en amateurs ; ils ne veulent pas se déplacer, et, comme nous ne faisons pas de grandes affaires, que nous sommes obligés de maintenir nos frais généraux dans un cadre restreint, nous ne pouvons voyager ni courir après la marchandise ; ce n'est du reste pas notre rôle : dans ce cas particulier, nous sommes acheteurs, c'est aux vendeurs à nous faire connaître, voir et apprécier leurs produits. Nous serions très aises de faire des affaires avec vous, mais la manière de procéder des Allemands nous est commode : ils viennent à nous, sans jamais se lasser, nous séduisent par des facilités grandes de crédit, nous présentent des articles à des prix modérés, et, comme les affaires sont les affaires, nous traitons avec eux.

« Imitez-les, ayez des commis voyageurs, et, de préférence nous prendrons leurs produits français toutes les fois que ces produits seront en rapport avec les possibilités de vente.»

« Cette observation est très juste ; ce serait évidemment le seul moyen pratique de combattre avec avantage les produits allemands.

« Aucun moyen ne peut remplacer le commis voyageur; il sait, en outre, ses articles par cœur, en fait valoir ses qualités, plaide avec succès la cause de leurs imperfections, et, s'il ne vend pas, ce qui est assez rare, il juge par lui-même avec compétence les objets qui font concurrence aux siens ; il rapporte aux producteurs, à son retour en France, des impressions directes, précises, bien adaptées au genre de commerce qu'il représente ; ceux-ci peuvent alors se baser avec confiance sur ses renseignements pour modifier leurs produits dans le sens le plus favorable au débouché à obtenir. »

—

L'Allemagne ne se fait point d'illusion sur l'antipathie qu'elle inspire à certaines nations.

C'est ainsi que le consul d'Allemagne à Athènes, au cours d'un rapport sur les relations commerciales avec la Grèce, conseille aux voyageurs de commerce allemands, « lorsqu'ils arrivent, pour la première fois, munis de leurs échantillons, de charger un représentant indigène de conclure les affaires en leur nom, afin de ne pas gâter à l'avance toutes leurs chances de succès».

On aime à surprendre les Allemands en flagrant délit de franchise à leur endroit.

—

On lit dans le *Moniteur officiel du commerce* sous ce titre : « Russie : Manufacture à établir :

D'après le consul de France à Varsovie, notre industrie trouverait en Pologne un emploi facile et rémunérateur de ses capitaux, dans les villes telles que Lodz, Zgierz ou Tamaszow qui fabri-

Digitized by Google

quent à elles seules toutes les étoffes de laine et de coton qui se font dans le royaume et dont presque toutes les manufactures appartiennent à des Allemands. Leurs produits ne peuvent lutter, au point de vue de la qualité, contre ceux des autres pays industriels de l'Europe, mais ils trouvent dans le pays et dans toute la Russie un écoulement facile en raison de leur prix peu élevé.

Les filatures et les fabriques de tissus de coton représentent environ le tiers de la production de l'industrie russe.

L'industrie de la laine peignée, filature, tissage, apprêts et teinture est une industrie essentiellement française, et le tissu mérinos que ni le temps, ni la mode n'ont encore remplacé dans la consommation générale, est un genre français. La France aurait donc pu, eu égard à la grande expérience de ses industriels, se réserver le privilège et les avantages de l'installation en Pologne de filatures de laines peignées, d'autant plus que le pays, producteur d'une grande quantité de laines chargées de suint, les exporte à l'étranger pour les faire laver, peigner et filer et les fait revenir sous forme de fils de laine peignée, employés purs ou mélangés, écrus ou teints, à la fabrication des tissus de laine. Naturellement, par le fait de ce voyage, les laines rentrent dans le pays grevées de frais considérables de transport et de droits d'entrée qui majorent dans une proportion équivalente les prix de vente des vêtements de laine dont la rigueur du climat impose forcément l'usage à une population de cent millions d'habitants, constituant ainsi le plus immense marché de consommation.

Les grands avantages que présenterait l'établissement en Pologne de filatures de laines peignées bien organisées et bien dirigées résulteraient donc en premier lieu de l'exemption des droits d'entrée et de la diminution des frais de transport. En outre, la valeur des terrains ne saurait être comparée à celle qu'ils ont acquise dans la plupart des pays de l'Europe occidentale ; les eaux nécessaires au lavage des laines sont abondantes et le prix du combustible, de même que celui de la main d'œuvre est peu élevé, surtout dans les localités situées à une certaine distance des agglomérations ouvrières. Enfin, les produits, quelle qu'en soit la quantité, trouveraient un écoulement facile dans les grands centres.

Le consul de France estime que l'installation d'une filature de laine peignée, telle qu'il l'a conseille, rapporterait 42 0[0 du capital.

L'INDUSTRIE EN ALLEMAGNE

Nous extrayons ce qui suit du *Journal des chambres de commerce de Paris* :

Dans une de ses dernières séances, la Chambre de commerce de Saint-Quentin recevait communication d'un rapport de M. René Jourdain, vice-président de la Société industrielle de l'Aisne, traitant des salaires et du développement de l'industrie en Allemagne et en Pologne. Cet intéressant travail, résultat d'une visite de l'auteur dans les principaux centres industriels de l'Allemagne, a paru en brochure à Saint-Quentin. Il ne justifie que trop, par les renseignements qu'il donne sur les conditions de travail de nos redoutables concurrents, le cri d'alarme que maintes fois nous avons fait entendre au sujet de la concurrence industrielle que nous avons à soutenir. Quelques faits empruntés au rapport de M. Jourdain, montreront si nous exagérions.

Dans le cercle de Dusseldorf, s'est formée une vaste agglomération où sont représentés tous les textiles : coton, laine, soie, etc, et où l'industrie de Crefeld, la grande ennemie de Lyon, tient la première place. Grâce à un splendide bassin houiller et métallurgique, c'est le point de l'Allemagne où l'industrie trouve réunies les conditions les plus favorables ; c'est aussi celui où les salaires sont les plus élevés, tout en restant cependant inférieurs aux nôtres. Aussi les articles communs qui faisaient autrefois le fond de la fabrication ont-ils été remplacés par des articles de fantaisie qui font une concurrence terrible à nos produits similaires.

Les tissus fabriqués dans le pays y sont également teints et apprêtés avec un bon marché auquel on ne peut arriver en France. Il en est de même pour l'industrie métallurgique, elle y produit à des prix qui semblent véritablement impossibles au premier abord. A ce centre industriel se rattache en outre l'industrie de Berlin — construction des machines, blanchiment et apprêts des tissus de coton, teinture de la laine — industrie qui se développe chaque jour de plus en plus et vient jusqu'en France vendre ses produits.

Si l'on passe au vaste district manufacturier de la Saxe, dont Chemnitz est le centre, on constate que les salaires sont réduits dans des proportions considérables, au grand détriment de la production française, car nos ouvriers ne s'accomoderaient point du régime supporté par l'ouvrier saxon.

L'industrie saxonne a pris un essor considérable. Elle tisse les fils belges en laine cardée, et, même en les achetant en France pour les tisser chez elle, elle vient encore vendre ses tissus à Paris à meilleur marché que nous ne le pouvons faire.

Quelque bas que soient les salaires en Saxe, l'industrie allemande a pourtant su s'en procurer de plus bas encore en allant se créer des usines pour les articles courants d'exportation en Pologne, au milieu des steppes et des bois de sapins, à Lodz, bourgade d'un millier d'habitants à peine en 1850, aujourd'hui ville industrielle de 180.000 habitants, dont 145.000 ouvriers.

Tout une population qui mourait littéralement de faim, au milieu des plaines de sable ou de

Digitized by Google

marécages, s'est précipitée sur ce centre industriel, créé exclusivement par des Allemands, où les faibles salaires qu'elle trouve lui semblent magnifiques. Ces salaires varient de 0 fr. 70 pour jeunes garçons de douze ou quinze ans, 0,80 c. à 1 fr. au-dessus de cette âge et pour les femmes, à 2 fr. au plus pour les hommes, et 3 fr. pour les forgerons et ajusteurs, et ils n'ont pas haussé depuis sept à huit ans. Ajoutons que dans les nombreuses usines disséminées dans la campagne, ils sont de 15 à 20 0|0 plus bas qu'à Lodz.

En présence de tous ces faits, la conviction qu'a rapportée M. Jourdain de sa visite à travers tous ces grands centres, c'est que pour que l'industrie française puisse, non pas dépasser l'industrie allemande, mais seulement rester à sa hauteur, il faut que chez nous les salaires cessent de subir une progression. On doit, selon lui, trouver un expédient compensateur dans les institutions de prévoyance, si nombreuses en Allemagne, et qui aident, dans une large mesure, l'ouvrier à suffire à ses besoins, malgré une rémunération modeste de son travail.

Dans la seconde partie du rapport que nous analysons, M. Jourdain, se demandant ce qu'il faut faire pour soutenir la lutte, nous montre d'abord ce que fait l'Allemagne :

« L'Allemagne, comme le monde entier, sent que l'industrie à l'heure présente doit être scientifique, que le temps est passé où les connaissances pratiques et la routine suffisaient et que la plus grande instruction technique n'est pas de trop pour se maintenir à la hauteur et rester au premier rang. Au point de vue ouvrier, l'Allemagne cherche à reconstituer, autant que possible, l'ancienne corporation ; elle estime que c'est le meilleur remède contre les menées socialistes et que c'est encore là que l'apprenti trouvera la meilleure école.

» On favorise donc partout, dans tous les corps de métiers, la création de petits ateliers occupant quelques ouvriers et ayant deux ou trois apprentis. C'est la pépinière d'où doivent sortir des ouvriers connaissant bien leur métier pour alimenter la grande industrie. . . »

Et quant à l'instruction industrielle, qui n'est jamais donnée gratuitement, les Allemands estiment que l'on n'apprend sérieusement que lorsqu'on paye : le rapport s'exprime ainsi :

« Sauf pour quelques industries spéciales, l'Allemagne considère que le point important réside non pas dans l'instruction technique de l'ouvrier, mais surtout dans les connaissances sérieuses et profondes des contre-maîtres et des directeurs ; elle considère comme dangereux de réprandre une demi-instruction, et elle cherche à faire dans ses écoles professionnelles non pas de nombreux élèves, mais des élèves ayant une connaissance approfondie du métier qu'ils exerceront et dans lequel ils seront appelés à un commandement. L'ouvrier sans instruction spéciale, obéissant à un contre-maître instruit de tous les secrets de son métier, voilà leur but, et c'est dans cet esprit que se fondent les écoles industrielles allemandes dont celle de Crefeld est le plus brillant exemple. »

Mais, le plus puissant moyen de lutte, ce serait une réforme dans les mœurs, les habitudes de l'ouvrier français démoralisé depuis tantôt un demi-siècle par les excitations et les adulations révolutionnaires ; on ne peut s'empêcher de reconnaître que celles-ci sont, en effet, une des principales causes de la décadence de notre industrie.

La conclusion de M. Jourdain est véritablement inquiétante :

« Les industriels allemands sont aussi bien outillés que nous, ils sont au courant de tout, les procédés les plus perfectionnés sont entre leurs mains, le charbon et les machines leur coûtent plutôt moins cher, leurs impôts sont moins élevés que les nôtres, enfin ils ne sont pas seulement, comme on l'a trop longtemps cru, des copistes. Comme nous, ils savent créer et ne le prouvent que trop. Mais ils ont surtout sur nous le terrible avantage des salaires, et, nous le répéterons en terminant, la crise actuelle aura pour issue ou la ruine de l'industrie française ou l'abaissement des salaires dans une proportion considérable.

« Que cette perspective ne puisse être envisagée qu'avec effroi, c'est vrai ! mais une inexorable nécessité contre laquelle rien ne peut prévaloir. »

M. Réné Jourdain indique comme un des principaux remèdes : « l'union du patron et de l'ouvrier, qui devra surtout se cimenter dans les sociétés coopératives et les sociétés de prévoyance. » Il faudrait pour cela que le pays ne fut pas remué par les passions politiques que mettent en mouvement les élections sans cesse renouvelées. Quoiqu'il en soit, le travail de M. Jourdain plein de faits et de chiffres précis, peut être fort utile, et nous appelerons sur lui toute l'attention de la Commission d'enquête industrielle et commerciale.

LES LAINES DU CAP DE BONNE-ESPÉRANCE

(EXTRAIT DU RAPPORT DE M. LE CONSUL BELGE A CAPE TOWN).

(Suite et fin)

La saison pour la tonte des brebis, dans les districts où l'on ne tond qu'une fois par an, comprend les mois d'octobre et décembre, et presque toutes les laines ainsi recueillies sont embarquées avant la fin de décembre. Les agneaux sont tondus de janvier à mars.

. . . . . .

Les fermiers ont trouvé que laver la laine sur le corps de l'animal avant la tonte leur causait trop de peines, que c'était une dépense inutile et que leurs troupeaux se trouvaient dans de meilleures conditions en tondant les laines en

Digitized by Google

suint, et ce procédé tend à prendre de l'extension.

. . . . . .

Je crois devoir ajouter à ce rapport, quelques renseignements sur la production des laines par district. Les statistiques officielles dans lesquelles je les puiserai remontent à 1865 et à 1875. Je ferai observer toutefois que si, entre les chiffres de 1865 et ceux de 1875, on remarque un écart assez considérable, on peut, avec quelque apparence de raison, supposer que des différences analogues existent entre les chiffres de 1825 et ceux que l'on constaterait aujourd'hui. Il faut également noter que le total des exportations par les différents ports de la colonie ne comporte pas seulement les produits de la colonie elle-même, mais aussi de la république d'Orange et probablement d'une partie du Transvaal.

Je crois inutile de remonter à l'origine de l'introduction et de l'élève de la race ovine dans la colonie du Cap. Le mouton y a toujours existé, prétend-on, mais il ne convenait qu'à l'alimentation; sa laine était dure, courte et ne possédait aucune des qualité requises dans l'industrie. La race de ces moutons tend à disparaître; on ne les trouve plus que dans quelques fermes, où on les réserve pour la table et pour les faire figurer dans les concours agricoles à titre de curiosité.

Les premiers essais qui ont été faits pour améliorer la race au point de vue de la production de la laine remontent à quelques années avant l'occupation anglaise. Il faut croire qu'à cette époque, malgré le concours des esclaves, qui permettait au fermier de faire des expériences à peu de frais et sans un pénible travail, la population d'alors était tout aussi indolente, tout aussi opposée aux idées de progrès qu'elle l'est aujourd'hui, car ce n'est que de 1830 que datent réellement les premières exportations de laines. Cette année, 33.000 livres furent envoyées en Europe. A partir de cette époque, l'élève a pris de l'extension, grâce à l'introduction de races qui se sont facilement acclimatées et qui ont porté, depuis, la population à plus de 10 millions de têtes de moutons à laine, tandis que celle des moutons originaires du Cap tombait, de 1865 à 1875, de un million 1/2 à moins de un million. Aujourd'hui, il serait sans doute difficile d'en trouver plus de 500.000 têtes.

Les premiers moutons qui ont été importés provenaient d'Espagne, puis sont venus successivement ceux d'Angleterre et de France. La race des moutons de Rambouillet y a surtout obtenu un grand succès, un M. Vander Byl, de Caledon, avait importé un bélier et quatre brebis, dont il a obtenu 69 sujets; il a vendu à des fermiers de son voisinage différents béliers au prix de 30 livres sterl. la pièce. On compte que la toison de ces moutons pèse en suint jusqu'à 16 livres, tandis qu'on évalue le poids moyen des bonnes toisons de moutons ordinaires à 8 livres seulement.

Dans la province de l'Ouest, les fermes où l'on pratique l'élevage varient énormément au point de vue de la superficie. Quand on y cultive la vigne, la ferme ne comprend guère plus de 100 à 500 hectares, tandis que celles où l'on cultive les céréales couvrent en moyenne une étendue de 3.000 hectares. Quand le fermier ne cultive que l'espace nécessaire pour subvenir à ses besoins et à ceux de sa famille et de son personnel, les fermes sont encore beaucoup plus grandes et comportent quelquefois jusqu'à 20.000 hectares. Dans les districts où l'on se livre à la culture en même temps qu'à l'élève, on compte qu'il faut un hectare de terrain inculte ou de busch pour nourrir un mouton; tandis que dans le Karoo, par exemple, c'est tout au plus si un mouton peut trouver de quoi se nourrir pendant une année sur une superficie de 2 hectares.

La valeur des moutons dépend surtout de la race. J'ai indiqué plus haut le prix payé pour les produits de la race de Rambouillet nés au Cap. Mais le mouton ordinaire, qui se vendait, il y a quelques années seulement au prix de 8 shillings, coûte, aujourd'hui que les sujets sont beaucoup plus abondants, d'une guinée à 25 shillings par tête. Cette augmentation doit être attribuée à la découverte des mines de diamants, et à l'accroissement de la population et des besoins qui en a été la conséquence. Le ravitaillement des navires a également contribué dans une certaine mesure à amener cet état de choses; si bien que, malgré l'extension qu'à prise l'élevage, le stock disponible n'est pas trop abondant.

Depuis quelques années, beaucoup de fermiers semblent vouloir abandonner l'élevage du mouton pour y substituer celui de la chèvre, et principalement la chèvre angora. On ne devrait donc pas être surpris si, d'ici à peu de temps, la production de la laine dans la colonie du Cap tendait à décroître. La chèvre est, en effet, un animal rustique qui peut vivre où le mouton ne trouverait point sa subsistance; sa chair est presque aussi estimée que celle du mouton; elle se multiplie dans des conditions beaucoup plus considérables, attendu qu'elle porte jusqu'à cinq chevreaux et rarement moins de deux. Elle donne une peau d'une plus grande valeur, et son poil se vend à des prix plus élevés que la laine. Il semble donc que tout doit pousser le fermier à donner à l'angora la préférence sur le mouton.

DOUANES ALLEMANDES

Tarification des tissus mélangés de soie.

Par décision du ministre des finances de Prusse du 22 mars 1884 :

Les tissus qui au détordage du fil ne présentent pas plus un bout consistant exclusivement en soie qu'un bout en laine, mais où cependant la soie, bien qu'en combinaison libre, apparait

Digitized by Google

dans toute la longueur du fil employé au tissage et est visible à toute section dudit fil, sont soumis au droit de 300 marks par 100 kil., par application du n° 30, lettre *f* du tarif combiné avec le nota 2 dudit numéro.

Ainsi, d'après ce numéro, la tarification des tissus mélangés de soie ne dépend pas uniquement de ce que la soie s'y rencontre à l'état de fil, mais aussi de ce qu'elle apparaît en combinaison avec le fil dans toute sa longueur.

(*Handels Archiv.*, juin 1884.)

ENVOI D'ÉCHANTILLONS

M. le vice-consul de France à Mossouls vient d'adresser une collection de 928 échantillons de tissus divers de laine et de coton de provenance européenne ou de fabrication indigène (1). M. le vice-consul ajoute que, pour s'assurer la faveur du consommateur indigène, nos négociants doivent avoir soin de renouveler souvent les dessins des étoffes, principalement pour les tissus de couleurs et de fantaisie, et n'expédier à la fois que de petites quantités de chaque espèce, afin que de nouveaux envois ne viennent pas arrêter le débit de ceux qui les ont précédés et qui sont dès lors considérés comme étant déjà vieux. Il importe, en outre, de ne pas perdre de vue que, dans ce pays, le bon marché prime toujours la qualité.

JURISPRUDENCE INDUSTRIELLE

COUR D'APPEL DE ROUEN

Audience du 25 juin

ACCIDENT DANS UN ÉTABLISSEMENT INDUSTRIEL. — RESPONSABILITÉ. — DOMMAGES-INTÉRÊTS. — PENSION VIAGÈRE.

Le jeune Georges Mirville, âgé de treize ans et demi, est employé depuis un certain temps chez M. Kettinger, fabricant d'indiennes, en qualité de plieur. On sait à quoi correspond cette fonction. L'étoffe arrive sur des rouleaux et est déposée mécaniquement sur une table où l'ouvrier en dirige le pliage ; Mirville était destiné à remplir cet office, et de plus à nettoyer l'engrenage des cylindres ; mais il lui avait été spécialement ordonné de ne faire ce nettoyage qu'à l'arrêt complet de la machine.

Le 22 avril 1882, pendant que Georges, enfreignant les recommandations de son patron, nettoyait l'engrenage pendant la marche, sa main gauche se trouva prise et fut écrasée ; conduit à l'Hospice-Général, il dut subir l'amputation.

M. Kettinger offrit à la famille une somme de dédommagement qui ne fut point acceptée, et quelque temps après, M. Mirville père intenta contre lui une action civile par laquelle il réclamait 1.200 fr. de dommages-intérêts ainsi qu'une pension viagère de 1.000 fr.

Le tribunal de Rouen avait repoussé sa demande en se fondant sur l'enquête qui avait été ordonnée, il trouvait dans les éléments de cette instruction la preuve qu'en lui-même, l'engrenage ne présentait pas de danger pour Mirville, parce qu'il était suffisamment éloigné de la table de la plieuse, il s'appuyait surtout sur ce fait, qu'on avait formellement défendu à Georges de toucher l'engrenage en marche.

L'appel fut porté devant la cour, qui vient de réformer la décision du tribunal en disant que bien que l'imprudence de l'enfant soit constante, cela n'empêche pas la responsabilité du patron. Cette responsabilité existe en la cause : les engrenages n'étaient pas suffisamment couverts ; on pouvait les protéger d'une manière plus efficace ; la preuve, c'est que le lendemain de l'accident, on remédia à cet état de choses. — (Deux accidents s'étaient déjà produits au même endroit.) Les précautions les plus strictes devaient être prises, à cause de la présence d'un enfant mineur dans l'atelier, le décret de 1875 en fait une obligation au patron.

En conséquence, la cour a condamné M. Kettinger à payer à M. Mirville, 100 fr. de dommages-intérêts et une pension viagère de 200 fr.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Morel.— 159.754.— 18 janvier 1884.— Nouveau système d'étirage des mèches, après la carde et avant peignage.

Evens.— 159.826.— 22 janvier 1884.— Réservoir d'huile pour broches de filature et de retorderie.

Sartorins.— 159.930.— 25 janvier 1884.— Etoffe bourrée pour cardes ou tissu-toile et feutre.

Descards et Flécheux-père et fils et Jantot. — 159.064.— 28 janvier 1884.— Grille applicable aux machines à ouvrir, battre et épeluche les matières textiles.

Prosser et Wells.— 159.996.— 29 janvier 1884.— Perfectionnements apportés aux appareils à fabriquer des fils chinés ou multicolores.

Bertrand.— 160.149.— 9 février 1884.— Disposition nouvelle des broches aux métiers continus à anneaux.

Henrotin.— 160.158.— 8 février 1884.— Système à faire les canettes automatiquement au métier à filer.

Bourcart.— 160.166.— 6 février 1884.— Perfectionnements apportés aux curseurs ou mouches des métiers à filés continus à anneaux.

Adam.— 160.228.— 6 février 1884.— Régulateur de secteur à frein et à encliquetage, applicable aux renvideurs de tous systèmes.

Yzard. — 160.243. — 11 février 1884. —

(1) Ces échantillons, avec les indications de provenance, de dimension et de prix, sont à la disposition des intéressés au ministère du commerce, quai d'Orsay, 25.

Digitized by Google

bes tissés en une seule pièce pour rouleaux métiers à filer.

Offermann.— 153.951.— 16 janvier 1882.— Certificat d'addition au brevet pris le 26 février 1883, pour des perfectionnements apportés aux machines à peigner les matières textiles.

Morel.— 153.593.— 12 février 1884.— Certificat d'addition au brevet pris le 12 février 1883, pour le principe de l'échardonnage des laines à l'état brut.

Park.— 150.677.— 12 janvier 1884.— Perfectionnements dans les métiers à tisser.

Tachon.— 159.739.— 12 janvier 1884.— Nouvelle disposition de Jacquard pour métier à tisser.

Fargère fils jeune.— 159.749.— 15 janvier 1884.— Genre de lisses pour tissage dites à maillon blindé.

Druchert.— 159.827.— 23 janvier 1884.— Levier lève-tringle au départ de la navette (mouvement commandé par la bielle) appliqué au métier à tisser.

Escorbia et Merley.— 159.859.— 10 janvier 1884.— Machine Jacquard perfectionnée propre à la fabrication à doubles pièces du velours façonné et autres tissus.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Lepy et Trouve, nouveautés, à Falaise.— Cap. social : 40.000 fr.
Barrère et Maurice, mds tailleurs, r, de la République, 4, Lyon.— Cap. social : 60.000 fr.
Bouvier et Poussin, mds tailleurs, rue d'Algérie, 13, Lyon.— Cap. social : 30.000 fr.
Lainé et fils, draps et nouveautés, Elbeuf.— Cap. soc. : 260.000 fr.
Bottier et Grémont, apprêteurs, rue Royale, 38, Elbeuf.
Ferry et allemand, fab. de tissus, Saulcy-sur-Meurthe (Vosges).— Cap. social : 25.000 fr

Dissolutions de Sociétés

Dercheu et Van Hoorde, tailleurs, rue Rivoli, 2, Paris. Liquidateur : M. Dercheu.
Francois et Jeandeau, fab. de laines, quai de la Guillotine, 7, Lyon.— Liquid. : les associés.
Parveaud et fils aîné, mds tailleurs, à Limoges

Déclarations de Faillites

Périé, tailleur à Cahors.— Bonnet, syndic.
Pérus-Dochez, md de nouveautés à Villers-Ghislain (Nord).— Christian, syndic.
Poulet, md d'étoffes à Froidecouche (Haute-Saône).— Tourdot, syndic.
Vallet, md de nouveautés, rue Vieille-du-Temple. 26, Paris.— Planque, syndic
Chatin, md de nouveautés, rue des Poissonniers, 66, Paris.— Normand, syndic.
Lebris, md de draps à Douarnenez (Finistère).— Le Scour, syndic.
Corbu, md de tissus à Fives-Lille.— Capon, syndic.
Faraut, md tailleur à Utelle (Alpes-Maritimes).— Pin, syndic.
Escourrou et Verdier, effilocheurs, Villeneuve-d'Olmes (Ariège).— Prat, syndic.

Séparations de biens

Krisch-Mugnier, tailleur à Dijon.
Marsoller-Chabot, tailleur à Thouars (Ille-et-Vilaine).
Flament-Gilquin, ex-md de confections, rue Manuel, Lille.
Montagne-Barroux, ex-md de confections, rue d'Annonay, 4, St-Etienne.
Brun-Boncompin, tailleur, pl. des Ursules, St-Etienne.
Chemardin-Blanchot, tailleur à Autun.
Boulez-Poty, ex-md tailleur à Autun.
Bourgeois-Wach, tailleur à Versailles.
Hochedé-Téron, ex-teinturier, à Neufchatel (Aisne).
Besson-Sauzet, md d'étoffes, à Clermont-Ferrand.
Javelier-Douhin, manufacturier à Remiremont.

Répartitions

Begey, ex-filateur à Corbie (Somme).— 2 fr. 79 0/0.
Kassem ben Ahmed, ex-négociant en tissus à Aumale. — 1,85 0/0.
Moreau, md de nouveautés à Compiègne.— 10 0/0.

Homologation de Concordat

Pitrac, Gauthey et Cie, tissus, rue Richelieu, 60, Paris — 16 0/0 en 2 ans par moitié.

Prorogations de Sociétés

Lazarus et Lambert, tissus en gros, rue du Sentier, 20, Paris.
Mexme frères, nouveautés et draperies, à Saumur.
Hassebroucq et Cie, fab. de fils de laine, à Comines (Nord).— Cap. social : 500.000 fr.
Vendenberge, Mérescaux et Cie, filateurs de laine, rue Ste-Barbe, 35, Tourcoing.— Cap social : 450.000 fr.
Béhague et Devulder, draperies, à St-Omer.— Capital social : 135.583 fr.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 19 juillet.— On a vendu cette semaine environ 200 balles Australie et Cap à des prix très fermes.

La hausse sur les laines anglaises se maintient et se communique aux laines croisées d'Australie.

Londres, 26 juillet.— La demande reste calme sur notre marché aux laines coloniales.

On signale une amélioration dans les lainages cardés.

Voici la quantité des arrivages relevés au 26 juillet pour cette 3e série d'enchères de laines coloniales :

Sydney		58.351 b.
Port-Philippe		58.582 »
Van-Diémen		5 056 »
Adélaïde		16.416 »
Swan-River		173 »
Nouvelle-Zélande		110 145 »
Total Australie		248.794 b.
» Cap de Bonne-Espérance		51.368 »
Ensemble		300.087 »
Réexpéditions probables :		
Australie	25.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	15.000 »	40.000 »
Arrivages actuels		260.077 b.
Cargaisons flottantes : Australie	66.704 b.	
Cap. B.-E	14.709 »	81.413 b.
Arrivages destinés aux enchères		341.500 b.
Anciennes existences : Australie	32.000 b.	
Cap. de B.-E.	6.500 »	38.500 b
Stock approximatif à l'ouverture		380.000 b

Digitized by Google

Anvers, 19 juillet.— Il a été exposé aux séances des enchères de laines des 18 et 19 courant 5.368 balles de laines desquelles 3.969 b. ont été vendues.

Constatons d'abord que la deuxième séance a été plus animée que la première. Quant aux prix obtenus, ils peuvent se résumer comme équivalant à la moyenne des cours des dernières enchères de Londres,— les pièces et morceaux, très disputés, compensant amplement la tendance un peu plus faible des laines en toisons.

Anvers, 21 juillet.— A la 3me séance, sur 2.175 balles exposées, 937 balles ont été vendues.

Acheteurs assez nombreux et enchères peu animées.

Le choix est médiocre pour les laines Buenos-Ayres; les prix faibles et parfois 5 centimes de baisse sur les enchères précédentes.

Laine de Montevideo délaissée.

Marseille, 25 juillet.— Nous venons de traverser une quinzaine encore très calme. Il est vrai qu'il ne pouvait en être autrement, toute expédition pour l'intérieur de la France ayant été arrêtée par suite d'une mesure prohibitive prise par l'administration. Cette interdiction ayant été levée depuis trois jours, on a pu faire quelques affaires.

L'ensemble de la situation reste néanmoins toujours très calme. Car les avis reçus de nos principaux centres de consommation sont assez peu encourageants.

Notre stock, par suite de quelques arrivages, se renforce toujours davantage, il est aujourd'hui de 20.000 balles, absolument le même chiffre que nous accusions l'année dernière à pareille époque.

Ventes de la quinzaine: 1.400 balles de laine, parmi lesquelles nous signalons: 460 balles Georgie, 2e tonte, à prix secret; 230 b. Georgie, 1re tonte, à fr. 1,07 1|2; 120 b. Georgie diverses, à divers prix; 160 b. Caramanie noire, de fr. 0,82 1|2 à 0,85; 50 balles Kustendje gr., à prix secret; 24 balles Mérinos de Sydney lavée, à fr. 4,80; 41 balles Smyrne blanche, à prix secret.

Bordeaux, 18 juillet.— Les laines restent sans affaires. Après l'enchère du mois dernier, les transactions en peaux de mouton ont été peu actives.

L'Espagne et l'Italie ont prohibé l'importation des laines et cuirs provenant de France, par crainte du choléra. Cette interdiction peut avoir de fâcheuses conséquences sur les cours de l'article.

On nous écrit du Neubourg (Eure) en date du 23 juillet :

Les toisons de laine en suint ont été vendues de 1 fr. 20 à 1 fr. 80 le kil.; et les laines d'agneau de 1 fr. 80 à 2 fr. le kil.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS

EXPORTATION DE DRAPERIES AU CANADA

Quand les produits français vont à l'étranger, ils ont passé par plusieurs mains et agences, les prix en sont alors bien augmentés et le plus souvent ils sont dénaturés par des marques étrangères.

Un français habitant Montréal (Canada) depuis de longues années demande une ou plusieurs agences de fabricants de draperie, articles différents.

Cette offre est faite pour faire parvenir au Canada, pays essentiellement français, peu connu, et où il vient peu d'articles français, les produits français directement et sans intermédiaire.

Les meilleures références peuvent être données. Pour communiquer, adresser lettres et échantillons par la poste; affaires certaines pour la saison d'hiver si échantillons parviennent au plus tôt.

R. de Mesle, 130, rue Hippolyte
Montréal (Canada)
Ou aux soins de M. le vice-consul français.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

METIERS A TISSER ET METIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Fouleuses breveteés S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

Digitized by Google

AVIS
POUR FILATURES DE LAINE ET DE COTON

Guillaume SONNTAG, à BERLIN

O.. BLUMENSTRASSE, 37. Offre en couleurs claires :

7.500 kilos déchets de tricotage de laine et de vigogne (rognures de camisoles). 2.500 kilos déchets de tricotage de vigogne et de coton, (rognures de camisoles). 30 j.

Etude de **Me A. Rivière**, avocat-agréé à Rouen, rue aux Ours, 40 bis, et de **Me J. Dreyfus**, avocat-agréé à Elbeuf, rue de la Barrière, 56.

VENTE

D'un très important

MATÉRIEL

Pour l'épaillage et la teinture des draps

Le mardi 5 août 1884, à une heure

ET JOURS SUIVANTS

A ELBEUF, route de Rouen, 38

Dans l'Etablissement industriel qu'exploitait la Société F. DELAMARE fils et E. MARTIN

Par le Ministère de Me DUBOSC, commissaire-priseur à Elbeuf

DÉSIGNATION :

Une chaudière de la force nominale de 30 chevaux, trois hydro-extracteurs de Tulpin, constructeur, avec commandes, paniers en cuivre et fer, poulies et accessoires. Deux grands bacs à tremper. Une sécherie à vapeur avec tuyautage en cuivre, deux autres sécheries à feu direct, avec tous leurs accessoires. Une broyeuse et quatre ventilateurs.

Une mouveuse à terre. Dix dégorgeuses avec leurs accessoires, deux grands réservoirs. Deux pompes centrifuges avec commandes, vannes, tuyaux et cuirasse de rechange. Une pompe aspirante et foulante. Quatre double-fonds de chaudières. Dix moulinets.

Une grande transmission avec sa charpente en bois. Cinq grands bacs à teinture avec installation pour chauffage à vapeur, trois petits.

Bascules, établis, graisseurs, tables à plier et à visite, chevalets, placets, faudets, vieux fer et fonte, mécanique à hacher la paille, deux camions à quatre roues, banneau, un cheval hors d'âge.

Mobilier de bureau et quantité d'autres objets à vendre.

AU COMPTANT

Pour visiter, s'adresser à M. Parfait Groult, à Elbeuf, rue St-Etienne, 28, tous les jours, de 9 h. à 11 heures ou de 2 heures à 5 heures du soir.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.

S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.

Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix 7.000 francs.

Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.

Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.

Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.

Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.

Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.

Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.

Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.

Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.

Une pressureuse en bon état, 500 francs.

Plusieurs réservoirs en tôle.

Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.

Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.

Une brosserie double, prix : 425 fr.

Une brosserie simple, prix : 355 fr.

Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.

Une batterie à draps, prix : 350 fr.

Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.

S'adresser à MM. J. LECLÈRE et DAMUZEAUX Père et Fils, constructeur-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier,** construction SCOTT. de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux*. Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester ; un loup Mercier, en très bon état. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE

connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.

S'adresser au bureau du journal.

ON DEMANDE à acheter le no du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1880.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mecaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE
DE
GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent a être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR
EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORRESPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord).

Digitized by Google

11e ANNÉE | No 15 | 15 AOUT 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Brosses distributrices pour peigneuses, 226.— Métiers circulaires avec aiguilles self-acting, 226.— Rouleau à l'usage des métiers à filer, 226.— Procédé de teinture automatique, 226.— Courroies en poil de chameau, 226.— De la composition des tissus, 227.— Montage : genre hiver, 227.— Chambre de commerce d'Elbeuf, 228 — Les produits allemands, 230. — Chambre de commerce de Sedan, 231.— L'exportation directe, 231. – Chambres syndicales, 232.—Jurisprudence industrielle, 233.—Nouveaux brevets, 234.— Renseignements commerciaux, 235.— Revue des marchés, 236.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 Août 1884.

La Chambre de commerce d'Elbeuf constate que pendant le mois de juillet il y a eu ralentissement dans la production. Un certain nombre d'ouvriers sont sans ouvrage. La vente a été très faible ; peu d'acheteurs ont visité la place, et ceux qui sont venus n'ont opéré que d'une manière fort restreinte. Les expéditions de draperies ne se sont élevées, en ce mois, qu'à 545.342 kilog. ; c'est une différence en moins de 88.617 kil. sur juillet 1883.

La gare de Mézamet a expédié pendant le mois de juillet dernier 133.139 kilog. de draperies et 227.013 kil. de laine. Pendant le mois correspondant de 1883, les expéditions avaient été de 145.451 kil. de draperies et 164.885 kil. de laine

Il résulte de l'exposé lu à la chambre de commerce de la situation du premier semestre 1884, dans l'arrondissement de Reims, que les molletons et velours sont moins demandés que l'année dernière; par contre, la flanelle fantaisie est plus recherchée.

Tous les établissements de filature peignée ont pu s'alimenter d'une manière suivie depuis le commencement de l'année et les prix de façon se sont maintenus régulièrement. La filature cardée qui, l'an dernier, avait beaucoup de peine à s'alimenter à des prix de façon désastreux, est depuis six mois en pleine activité. Après avoir rempli jusque vers la fin de l'année des engagements pris à des conditions ruineuses, les filateurs ont pu facilement obtenir une hausse qui s'est élevée rapidement à 1 c. 1/2, représentant une augmentation de 50 p. 0/0 sur les prix de l'an dernier à pareille époque ; la plupart des établissements ont encore une alimentation assurée pour plusieurs mois dans ces conditions.

Voici les cours des laines présentés à Fourmies, le 10 août :

Chaîne	56.000 m. au k.,	ord. pour moussel.		8 »»
id.		écosses à la main		8.25
Cannettes	71.000 m. au k.,	mécan.	7.90 à	8.15
—	78.000	—	8.20 à	8.40
—	85.000	—	8.75 à	8.90
—	92.000	—	9 20 à	9.40
—	99.000	—	9.75 à	10 »»
—	106.000	—	10 75 à	11 »»
—	112.000	—	12 »» à	12 50

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de juillet dernier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1883.

JUILLET	Laine peignée 1883	Laine peignée 1884	Laine filée 1883	Laine filée 1884
Reims . .	625.478	527.749	41.967	38 104
Roubaix . .	237.226	1.399 669	2 3.260	246 612
Tourcoing .	1.036.[illegible]05	1.168 682	224 237	246.657
Amiens . .	97 431	108.1[illegible]6	3 .818	38.523
Fourmies .	181.275	206.483	189.706	214.548
Totaux .	3.177.515	3.41[illegible]	691.988	784.444

En Belgique, la marche des affaires est un peu entravée par les événements politiques, cependant Verviers conserve une bonne activité dans la plupart de ses branches industrielles, sauf le lavage des laines qui a baissé considérablement.

Les manufactures anglaises sont également en activité; cependant les industriels se plaignent des difficultés du moment; beaucoup ne font que joindre les deux bouts et un certain nombre d'entre eux perdent de l'argent, mais il faut qu'ils travaillent quand même pour employer leur matériel.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

BROSSES DISTRIBUTRICES
pour peigneuses
Par MM. Portway et Walker.

Les brosses qui, dans les peigneuses à laine, servent à enfoncer les filaments à travers la denture des peignes, sont bientôt hors de service par suite de l'usure des crins à l'endroit où se produisent les chocs répétés de la brosse, tandis que les parties voisines restent intactes. Pour y obvier, MM. Portway et Walker appliquent au mécanisme ordinaire du porte-brosse, un double mouvement alternatif, le premier, horizontal, par l'intermédiaire d'une vis sans fin et d'une bielle : le second, vertical, au moyen de coulisses convenablement profilées. Les deux mouvements, très lents, font agir successivement toutes les parties de la brosse et déterminent ainsi une usure égale de la surface entière.

MÉTIERS CIRCULAIRES
avec AIGUILLES self-acting
Par M. Bonamy

M. Bonamy s'est proposé de remédier aux inconvénients d'un tirage exagéré sur les métiers de bonneterie circulaires à côtes ou à mailles unies, tirage habituellement indispensable pour permettre aux aiguilles self-acting de remonter, de se dégager, sans entraîner le tissu avec elles.

La modification brevetée repose sur l'insertion de platines auxiliaires dans les intervalles des « divisions ». Au moment où les aiguilles verticales doivent prendre du fil en s'abaissant, pour former de nouvelles mailles, les platines se retirent; elles reprennent leur place initiale, quand les mailles sont formées, de telle sorte que ces mailles se trouvent prises sous le bec desdites platines et que les aiguilles se relèvent sans entraînement possible du tricot.

Le recul et le retour des platines sont déterminés par un excentrique et un contre-excentrique fixes ; à l'intérieur de ces pièces tourne la partie cylindrique du porte-système et, pendant cette rotation, les talons des platines sont successivement rencontrés par les renflements de l'anneau excentré.

ROULEAU
à l'usage des MÉTIERS à FILER
Par M. Chatry.

Les rouleaux de pression appliqués sur les cylindres cannelés des métiers à filer sont ordinairement composés de deux bobines en bois, montés symétriquement sur un axe en acier ; le bois est recouvert d'une couche de drap, protégée par une enveloppe en parchemin. La température assez élevée des salles de filature fait travailler le bois : le drap et le parchemin durcissent rapidement et l'entretien de ces garnitures est onéreux.

M. Chatry conserve l'axe en acier, mais remplace le bois par un métal fondu et substitue au drap et au parchemin une bague en caoutchouc, dont l'élasticité est incomparablement supérieure.

Procédé de TEINTURE AUTOMATIQUE
Par M. Stoltz.

Dans la plupart des ateliers de teinture, les fils en écheveaux sont plongés à la main dans les bacs et « lissés » également à la main, ce qui cause d'assez fréquentes irrégularités. M. Stoltz dispose au-dessus d'une série de bacs alignés, une grue manœuvrée d'une façon quelconque et se déplaçant, suivant les nécessités du travail, en longueur, en largeur et en élévation.

Au-dessus des bacs, des châssis mobiles supportent les tournettes, qui reçoivent un mouvement de rotation alternatif ; toutefois la disposition des châssis est telle que le mouvement est seulement imprimé aux écheveaux, lorsque les tournettes sont arrivées au bas de la course du châssis et que les écheveaux plongent dans le bain la quantité nécessaire. Ces mêmes châssis, suspendus à la grue par quatre chaînes fixées aux angles du cadre, sont transportés d'un bac au suivant, jusqu'à achèvement de la teinture.

Pour les matières peignées, laine ou coton, le traitement est complété par un passage sur la machine dite « lisseuse » et, parfois, par un étirage sur le « gill-box ».

COURROIES EN POIL DE CHAMEAU

Une invention bien originale est celle des courroies en poil de chameau. Cependant, le premier moment de surprise passé, on se souvient que ce produit animal est employé de temps immémorial à la confection de l'envers des tapis de Smyrne et qu'il mérite hautement sa réputation d'être en quelque sorte indestructible, car il constitue un textile d'une résistance remarquable et d'un liant exceptionnel.

Tissé à certaine épaisseur, le poil de chameau peut donc présenter toutes les qualités requises pour l'usage industriel et doit offrir d'excellentes conditions de durée.

Digitized by Google

Les courroies ainsi faites sont d'ailleurs rendues imperméables, de sorte qu'elles conviendraient également bien pour toutes transmissions.

D'après l'inventeur,— un anglais,— ce nouveau produit ne reviendrait pas plus cher que les bonnes courroies en cuir.

Nous manquons de données suffisantes pour dire à nos lecteurs si la courroie en poil de chameau réalise toutes ses promesses, mais l'innovation méritait d'être relevée, et c'est à titre de curiosité industrielle que nous la signalons en passant.

(*Chambre de commerce de Verviers.*)

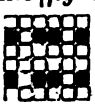
DE LA COMPOSITION DES TISSUS

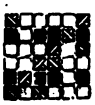
ET DU CROISEMENT DES FILS

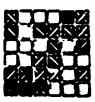
(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

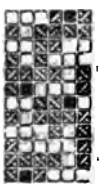
Côtes et gaufrés (suite).

Lorsqu'il est nécessaire de conserver à l'envers les fils de chaîne et de trame qui s'y trouvent, on peut encore produire des côtes bombées ; mais, dans ce cas, l'effet doit être produit par un liage qui doit être placé exclusivement à la partie du tissu qui doit donner l'entre-côte. Soit, par exemple, une étoffe double, endroit diagonal de quatre, envers sergé de deux, l'étoffe de dessus ayant deux fils et deux duites contre un fil et une duite à l'envers sur laquelle on veut établir une côte en travers de quatre en quatre duites d'endroit ; on fera d'abord le canevas (*fig. 1*), sur lequel on ajoutera le tissu d'endroit et d'envers (*fig.2*), plus le liage, c'est-à-dire la levée d'un fil d'envers sur la duite d'endroit à la place où l'on veut obtenir l'entre-côte. Ici entre la première et la dernière duite (*fig 3*).


1


2


3


4

L'effet d'entre-côte dans ce cas eut été plus prononcé, si au lieu de continuer le tissu d'endroit on l'eût interrompu à l'entre-côte pour y faire découpure tel qu'il est représenté *fig. 4*.

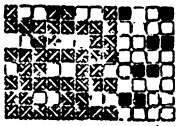
Pour faire ces côtes en long, il faudrait lier par suppression d'une levée de fil d'endroit au passage de la duite d'envers ou d'un point du canevas sur le fil qui doit donner l'entrecôte (*fig. 5*), une étoffe double endroit sergé de deux et envers sergé de quatre à laquelle on a supprimé deux points du canevas sur le premier fil.

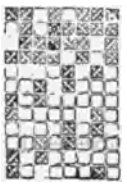
7

Dans les côtes double-toile que nous avons données, l'entre-côte est plutôt une découpure puisqu'elle se trouve toujours comprise entre deux fils d'endroit.

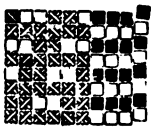
5

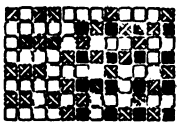
On peut faire des entre-côtes plus larges, soit qu'on les obtiennent au moyen d'un tissu simple, telle la côte ci-contre (*fig. 5*), dont l'entre-deux est formé de quatre fils faisant cannelé effet de chaîne, soit qu'on les compose d'une seconde côte en échangeant les fils pour les côtes en travers ou les duites pour les côtes en long et en prenant pour endroit de cet entre-côte l'envers d'une côte ordinaire, c'est-à-dire le côté qui rentre davantage (*fig. 6*) pour la côte en long, et (*fig. 7*) pour la côte en travers

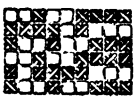

6


7

Le plus souvent on met pour entre-côte un simple effet de trame avec quelques fils d'entre-côte, la duite d'envers de la côte passant sur ces fils et la duite d'endroit passant dessous (*fig* 8).


8





On peut appliquer ces différentes sortes d'entre-côtes aux côtes en étoffe double.

Exemples ci-dessus.

F. Houte
Professeur de tissage.

MONTAGE. — *Genres Hiver.*

—611—

Désignation des fils :

A, retors, peigné foncé, au titre de 28.000 m.
B, retors, peigné foncé au titre de 29.000 m.
C, cardé filé, au titre de 9.000 m., deux bouts employés comme un.

Nombre de fils à la chaîne : 5.400.
Ourdissage uni peigné *A*.
Largeur sur le métier : 1 mètre 66.
Il faut 8 lames combinées.
Passage des fils dans le rôt : 6 par brochée.
Rôt : 54 broches 1/5 au décimètre.
Il entre 300 duites au décimètre.

Digitized by Google

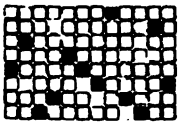
Tissage :

1 peigné *B*
1 cardé *C*
1 peigné *B*

—

3 duites.

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Tissu pour 8 lames combinées

Bas

Tissu pour le Jacquard

Bas

Faire correspondre les duites *C* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 8 0|0 sur la longueur de l'étoffe.
Largeur définitive : 1 mètre 40.
Apprêt débrouillé.
Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 880 grammes.

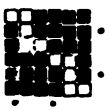
— 612 —

Désignation des fils :

A, foncé filé au titre de 10.800 m. au kil.
B, foncé au 10.800 m., 2 fils employés comme un.
C, retors composé de deux fils au 21.600 m., foncé et nuance vive, retordus sur le détors, 50 tours au décimètre.
D comme *C*, nuances foncée et claire.
E comme *C*, nuance foncée.

Bandes :	*Ourdissage* :
1 retors *D*	1 retors *C*
26 retors *E*	11 foncés *A*
—	1 retors *D*
27 fils.	8 foncés *A*
Tissage :	1 retors *C**
1 foncé *A*	5 foncés *A**
1 foncé *B*	1 retors *D**
1 foncé *A*	5 foncés *A**
—	1 retors *C**
3 duites.	5 foncés *A**
	1 retors *D**
	8 foncés *A*
	—
	48 fils.

Tissu de fond



Bas

Les bandes remplacent les fils indiqués (*).
Nombre de fils à la chaîne : 4.100.
Largeur sur le métier : 1 mètre 77.
Il faut 6 lames.
Rôt : 51 broches 1|2 au décimètre.
Il entre 230 duites au décimètre.
Passage des fils dans le rôt : 1 brochée à 4 et une à 5 fils.

Faire correspondre les fils *C*, *D*, et duites *B* sur les lignes indiquées.
Retrait au foulage : 18 0|0 pour employer 1 k. 100 gr. de fil gras.
Largeur définitive : 1 mètre 40.
Apprêt drapé garni.

— 613 —

Désignation des fils :

A, retors au 4.000 m., nuance claire.
B, comme *A*, intermédiaire.
C, comme *A*, foncé.
D, retors au 4.000 m., foncé et intermédiaire.
E, retors au 4.000 mèt., foncé et clair.
F, retors au 4.000 m., foncé et nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 1.800.

Largeur : 1 mètre 77.

Il faut 6 lames.

Il entre 110 duites au décimètre.

Tissu de fond

Bas

Rôt : 50 broches 4|5 au décimètre.
Passage des fils : 2 par brochée.

Commencer en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 18 0|0 sur la longueur.
Largeur définitive : 1 m. 40.
Apprêt : brut.

Pois de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.100 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. R

CHAMBRE DE COMMERCE D'ELBEUF

Extrait du procès-verbal de la séance du 9 juillet 1884

Au nom de la commission nommée par la Chambre pour étudier les réponses à faire au questionnaire de M. le ministre du commerce sur les modifications à apporter aux lois des 19 mai 1874 et 9 septembre 1848, M. Paul Pion donne lecture du rapport suivant :

MESSIEURS,

Vous avez confié à une commission composée de MM. E. Pelletier, L. Fraenckel et Paul Pion, l'étude d'une lettre de M. le ministre du commerce, relative aux modifications à apporter aux lois du 19 mai 1874 et du 9 septembre 1848, et le soin de répondre au questionnaire qui l'accompagnait.

Tout en convenant que le législateur a agi sagement en limitant, dans certains cas, la durée des heures de travail et ne tolérant pas

Digitized by Google

un labeur abusif et supérieur aux forces humaines, votre commission pense que le vrai principe qui doit régler les rapports entre l'employeur et l'employé, est celui de la liberté dans l'offre et dans la demande. Le consentement des deux parties, lorsqu'elles sont majeures, doit primer toute réglementation.

Mais autant la question du travail des adultes doit être laissée à la libre discussion, autant nous comprenons que le gouvernement s'inquiète du travail imposé aux enfants, aux filles mineures et aux femmes.

Il importe, en effet, pour le développement physique et moral des jeunes enfants que leur présence à l'atelier n'ait lieu qu'à partir d'un certain âge, et nous ne voyons d'autre inconvénient à fixer cet âge à treize ans révolus que la gêne qui peut en résulter pour un ménage chargé de famille, et dont le père est seul pour subvenir aux besoins de tous les siens.

Il est même rationnel, en fixant l'âge du travail à 13 ans, de mettre d'accord deux lois qui se contredisent, celle du 19 mai 1874 et celle du 28 mars 1882 qui rend l'instruction obligatoire jusqu'à 13 ans.

Nous pensons que le travail de demi-temps peut être supprimé sans inconvénient. Cette mesure sera acceptée avec plaisir par tous les industriels pour lesquels l'application de la loi n'a été qu'une source d'ennuis et de vexations. L'enfant devra donc attendre l'âge de 13 ans pour entrer à l'atelier et y faire sa journée complète, à moins que, dans certains cas, des dispenses ne lui soient accordées s'il est muni de son certificat d'études primaires.

Les commissions locales seraient les meilleurs juges en pareille matière : jusqu'à présent, leur rôle a été trop effacé et purement contemplatif; les inspecteurs devraient toujours s'entourer de leur avis, car elles sont beaucoup plus aptes qu'eux-mêmes à connaître les besoins, les inconvénients ou même les dangers que présente l'industrie locale.

Les machines industrielles se perfectionnent constamment ; la plupart du temps l'ouvrier les guide et son rôle se borne à une surveillance qui est loin d'épuiser ses forces et ne peut être mise en comparaison avec le travail manuel. La machine marche régulièrement ; elle fournit par heure une somme de travail déterminée et il dépend rarement de l'ouvrier de lui faire produire davantage.

Votre commission est donc d'avis que, dans le cas exceptionnel de commandes pressées, l'ouvrier et le patron soient et demeurent libres d'augmenter la production au moyen d'heures supplémentaires. Ce sera pour les uns et pour les autres un bénéfice destiné à combler le vide résultant du chômage des mortes saisons. Il ne faut pas oublier, en effet que, par le temps de concurrence industrielle que nous traversons, toute commande proposée, et qui ne peut être livrée en temps, se trouve par cela même annulée. Cet abandon profite forcément à l'industrie étrangère, toujours désireuse de trouver sur le marché français, qui lui présente tant de sécurité, un débouché précieux.

Limiter les heures de travail par une loi qui ne tiendrait pas compte des nécessités actuelles de l'industrie, c'est limiter la production, c'est favoriser à notre détriment l'industrie étrangère.

Nous ne sommes plus au temps où tout produit fabriqué trouvait forcément un acheteur. Les ventes sur commission, et dans un espace de temps restreint, se sont complètement substituées aux ventes sur table, et il résulterait pour la fabrique cette alternative : ou bien, l'industrie devrait posséder un outillage bien supérieur à sa production normale et pour lequel il ne trouverait peut-être pas assez d'ouvriers dans les moments exceptionnels, ou bien le chômage augmenterait proportionnellement dans les moments d'accalmie par suite de l'impossibilité où l'on se trouverait d'entretenir constamment ce matériel.

Telles sont, Messieurs, les considérations qui ont amené votre commission à vous proposer les réponses suivantes au questionnaire de M. le ministre du commerce :

1re Question. — A quel âge les enfants doivent-ils être admis à travailler dans les établissements industriels?

Réponse. — Nous ne voyons aucun inconvénient, si ce n'est celui qui résulte pour les familles pauvres d'un soulagement donné par le salaire des jeunes enfants, à ce que ceux-ci ne soient admis dans les établissements industriels qu'à l'âge de treize ans.

2e Question. — Les exceptions d'âge accordées à certaines industries, par l'article 2 de la loi du 9 mai 1874 doivent-elles être maintenues ?

Réponse. — En vertu de la considération qui précède, le besoin des familles, les exceptions d'âge accordées par la loi de 1874 doivent être maintenues, surtout lorsqu'elles s'appliquent à des métiers où l'enfant ne peut être chargé d'un travail au-dessus de ses forces, et d'après l'avis des commissions locales, seules et souverainement compétentes.

3e Question. — Quels avantages et quels inconvénients présenterait la suppression du travail de demi-temps ?

Réponse. — Cette suppression ne présenterait que des avantages pour les industriels. On éviterait ainsi, dans une ville comme la nôtre où les établissements sont nombreux, les fraudes de la loi, en empêchant certains enfants de travailler six heures dans un établissement et six heures dans une autre fabrique suffisamment éloignée de la première. On supprimerait aussi une surveillance difficile et quelquefois vexatoire.

4e Question. — Le travail de nuit doit-il être interdit aux femmes adultes ?

Réponse. — Le travail de nuit n'existe pas à Elbeuf, surtout pour les femmes. A de certaines époques de l'année, au moment de la livraison des commissions qui doivent arriver à jour fixe, les femmes adultes font, par exception, quelques heures dans la soirée; mais alors ce n'est pas dans des usines, mais dans des ateliers spéciaux de réparation des étoffes, dits ateliers d'épincetage et de rentrayage. Toutefois, la commission est d'avis de la suppression complète du travail pendant les jours fériés où les femmes doivent se consacrer tout entières à leur ménage et à leurs enfants.

5e Question. — Demandez-vous des modifications au décret du 12 mai 1875, réglementant le travail des enfants dans les mines ?

Digitized by Google

Réponse. — Aucune industrie de ce genre n'existant dans la circonscription de la Chambre, votre commission ne croit devoir présenter aucune réponse à cette question. dont cependant elle apprécie hautement l'importance.

6e Question. — Faut-il maintenir la limite de douze heures, fixée par la loi du 9 septembre 1848 pour le travail journalier des adultes, ou la réduire à 11 ou 10 heures?

Réponse. — La substitution du travail à l'heure tend de plus en plus à remplacer le travail à la journée. Dans beaucoup d'établissements industriels l'ouvrier est employé à la tâche. Diminuer la durée de son travail, c'est incontestablement lui faire perdre une certaine partie de son salaire, et c'est pourquoi la commission est d'avis, en présence de la crise que traverse l'industrie en général, et en raison du travail peu fatigant des usines drapières, de maintenir la durée du travail à 12 heures, et même de permettre, exceptionnellement, et suivant les nécessités de livraison, que cette limite puisse être dépassée, après un accord intervenu entre le patron et l'ouvrier.

7e Question. — L'interdiction du travail de nuit des enfants, des filles mineures et des femmes, et la limitation du travail journalier des adultes doivent-elles s'appliquer seulement aux usines et manufactures ou à des établissements industriels?

Réponse. — La nature de certaines industries ne permet pas de fixer la limitation des heures de travail. Il est donc impossible d'étendre cette loi indistinctement à toutes les industries. Il faut nécessairement maintenir les exceptions indiquées dans la loi du 9 septembre 1848. Quant à l'interdiction du travail de nuit pour les enfants et les filles mineures, la commission est d'avis que les mesures adoptées pour les usines et manufactures doivent l'être également pour tous les établissements industriels.

8e Question. — Demandez-vous des modifications à la loi du 4 mars 1851 sur les contrats d'apprentissage?

Réponse. — Il n'existe pas, à notre connaissance, dans le ressort de la Chambre de commerce, d'application de la loi du 4 mars 1851 sur les contrats d'apprentissage. En général, les jeunes gens entrant dans les ateliers, sont soumis à de menus travaux qui reçoivent immédiatement une petite rémunération s'augmentant à mesure que l'apprenti devient ouvrier, et capable de rendre des services.

Telles sont, Messieurs, les réponses que votre commission a cru devoir faire au questionnaire; mais, suivant l'autorisation de M. le ministre, elle appelle en outre son attention toute spéciale sur le rôle et sur l'attribution des commissions locales de surveillance du travail des enfants.

Placées dans les conditions de la loi de 1874, on a reproché à ces commissions de fonctionner imparfaitement, parce que leurs fontions n'ont jamais été définies. Dans certains cas, on a voulu leur faire remplir une tâche qui n'appartenait qu'aux inspecteurs, et, dans d'autres cas, ceux-ci, peu au courant des usages ou des besoins locaux, n'ont pas voulu écouter leurs sages conseils.

Dans la pensée de votre commission, les inspecteurs devraient soumettre toute contravention constatée au jugement de la commission locale avant de poursuivre devant les tribunaux.

Les commissions locales seraient ainsi une sorte de tribunal arbitral, tempérant d'un côté le zèle quelquefois trop ardent de certains inspecteurs, et, d'un autre côté, indiquant d'une manière nette et précise comment doit être appliquée et comprise, dans la région industrielle, une loi qui exige une interprétation et une tolérance différentes, dans chaque localité, suivant la nature de l'industrie.

La Chambre, après avoir délibéré, adopte les conclusions du rapport qui précède, les convertit en délibération et décide que ce rapport sera envoyé à M. le ministre du commerce, à MM. les sénateurs et députés de la Seine-Inférieure et de l'Eure et aux Chambres de commerce de France.

LES PRODUITS ALLEMANDS

Les colonies commerciales des Allemands en Nouvelle-Galles du Sud et en Victoria, ainsi que dans leur colonie agricole dans l'Australie méridionale, se développent constamment et sont des plus prospères, dit le *Moniteur officiel du Commerce*.

Les Allemands, fixés dans les colonies australiennes, sont pour la plupart, des membres ou des intéressés de grandes maisons, quelquefois de groupes de maisons d'Europe. Tout en faisant la commission et la consignation, ils opèrent pour leur compte et enfin leurs correspondants ou patrons bien au courant des nécessités qu'imposent les pays comme ceux-ci, font tout ce qu'il faut pour arriver au succès. Il envoient de bonnes marchandises et non leurs rebuts; en débutant, ils les cotent à des prix ne laissant qu'un bénéfice très minime et parfois encore pendant un temps plus ou moins long, ils les cèdent au prix de revient; les articles, qui sont toujours exactement conformes comme types et qualités, entrent ainsi facilement dans la consommation, et le jour où ils sont définitivement acceptés, ils peuvent sans crainte relever leurs cours : l'habitude est prise.

Si leurs commissionnaires ou leurs agents leur transmettent des ordres, il les exécutent immédiatement bien que ne devant en toucher le montant qu'après trois ou quatre mois; ils n'ignorent pas que cette promptitude dans l'exécution leur assure une clientèle nombreuse et fidèle. Comme les Anglais, ils envoient souvent à titre d'essai des articles nouveaux en consignation avec ordre de les vendre aux enchères publiques s'ils n'ont pu être placés directement. Ils recommencent ainsi plusieurs fois, non sans pertes pour eux, mais ces articles, finissent par être connus; ils en vendent alors de grandes quantités en réalisant de beaux bénéfices. En un mot, ils font avec l'Australie des affaires de longue haleine et non une opération par hasard; ils sacrifient un peu le présent, mais ils assurent l'avenir.

Digitized by Google

Profitant de l'indifférence de nos commerçants, au sujet de ces contrées, ils ont imité leurs marques, leurs étiquettes, leurs appellations et ils vendent autant de produits soi-disant français que de produits allemands.

Etudiant avec soin et persévérance les habitudes et les goûts australiens, ils ont apporté dans la fabrication de leurs articles certaines modifications nécessaires qui décident la préférence en leur faveur. Voulant prendre leur part dans les débouchés qu'offre l'Australie et songeant à l'avenir qui lui est réservé, ils ont fait de leur commerce avec elle l'objet d'une sollicitude constante, et déjà ils en recueillent les fruits.

CHAMBRE DE COMMERCE DE SEDAN

La Chambre de commerce de Sedan avait, au mois de février dernier, reçu des fabricants de la place et des filateurs de l'arrondissement, une pétition relative aux inconvénients qui résultent de la faculté laissée aux filateurs de profiter des déchets ou corrons provenant des laines qui leur sont données à filer par l'industrie de Reims.

La chambre de Sedan a transmis immédiatement, en l'appuyant, cette pétition à la chambre de Reims et a entretenu avec celle-ci une active correspondance. Elle en a reçu à la date du 27 mai dernier la lettre suivante :

Chambre de commerce de Reims

« A Monsieur le Président de la Chambre de commerce de Sedan.

« Monsieur et cher collègue,

« Par votre lettre du 10 courant vous insistez au nom de la Chambre de commerce de Sedan pour que nous obtenions des fabricants de Reims, qui donnent à filer dans votre arrondissement, qu'ils interdisent absolument à leurs filateurs de rendre leurs déchets et leur imposent l'obligation de les remettre aux sociétés de Déchets de Sedan ou de Reims pour le compte du fabricant.

« Ainsi que j'ai eu l'honneur de vous le faire observer par ma lettre du 5 courant, il faudrait, pour que cette mesure soit efficace, l'assentiment de tous nos fabricants sans exception ; or, comme ceux-ci ne se plaignent pas de l'usage établi depuis longtemps pour les causes que je vous ai signalées, de laisser les débourrages et corrons tors aux filateurs et qu'aucun abus n'en est signalé, il me paraît impossible d'obtenir cet assentiment unanime; nous aurions beau convoquer nos fabricants à cet effet, la plupart ne voyant dans cette question aucun intérêt qui leur soit personnel, ne se dérangeraient pas.

« Ainsi que je vous le disais, je ne vois qu'un moyen pratique pour vos fabricants, d'atteindre leur but, c'est d'obtenir des filateurs de votre circonscription l'engagement de remettre tous leurs déchets, soit à la Société des déchets de Sedan, soit à celle de Reims, que ces déchets leur proviennent de laines, chargées par Sedan ou d'ailleurs. De cette façon ils auront la certitude qu'aucun d'eux ne pourrait vendre soit des parties de laine soit des parties de fils provenant soi disant de déchets.

« Il sera bien plus facile aux fabricants de Sedan d'obtenir cet engagement de leurs filateurs et de leur faire respecter, qu'à nous d'obtenir de nos fabricants d'en exiger la remise pour leur compte aux sociétés des déchets ; nous échouerions assurément, d'autant plus que cela devrait se traduire par une compensation du prix de façon.

« Je regrette donc, Monsieur le Président et cher collègue, de ne pouvoir mieux répondre au désir que vous exprimez au nom de la Chambre de commerce de Sedan ; mais je crois que c'est à vos fabricants à se mettre eux-mêmes en garde contre les abus, qu'ils craignent plutôt qu'aux nôtres qui ne s'en plaignent pas.

« Recevez, M. le Président, l'expression de mes sentiments les plus distingués.

« *Le président*,

« A. WALBAUM. »

L'EXPORTATION DIRECTE

Dans notre dernier bulletin sur la situation industrielle de Roubaix et Tourcoing, dit le *Journal de Roubaix*, nous constations que pendant le premier semestre de 1884 les affaires avaient été plus actives, sur nos deux places, qu'au cours des trois dernières années.

Pour maintenir cette situation, qu'envient les autres villes manufacturières telles que Reims, Elbeuf, Sedan, Rouen, il faut absolument employer toutes les armes dont se servent nos concurrents pour nous battre, aussi bien à l'intérieur qu'à l'exportation.

L'une des plus sûres c'est l'exportation dégagée des intermédiaires étrangers, qui ne sont pas une cause de surchages pour le prix de la marchandise, mais qui, souvent, transforment l'emballage ou le pliage de nos tissus et les présentent comme une production de leur propre pays.

Il vient de se fonder à Bruxelles une *Compagnie générale* d'exportation, au capital de 2.500.000 fr. ayant pour but d'exporter ou de faciliter l'exportation des produits de toute nature, notamment :

1° Acheter, expédier, vendre des marchandises, créer des dépôts ou comptoirs de marchandises ;

2° Faire des avances sur les marchandises qui lui sont confiées ou consignées ;

3° Effectuer des retours soit en marchandises, soit par traités ;

4° Vendre des produits qui lui sont consignés ;

Digitized by Google

5° Commanditer des maisons de commerce, agence ou comptoirs ;

6° Soumissionner pour des fournitures mises en adjudication ;

7° Faire explorer les marchés transocéaniens en vue du placement des produits belges.

Parmi les principaux actionnaires, nous citerons : MM. Rotschild frères, de Paris; la Banque de Paris et des Pays-Bas, le Crédit général de Belgique, la Société générale de Bruxelles.

Le conseil d'administration renferme les noms les plus honorables de Belgique : MM J. Ancion, Adrien d'Oultremont, Oscar Guichard, Alfred Havenith et G. Parmentier.

Des sociétés semblables viennent de se fonder également à Paris. Elles lutteront énergiquement, nous n'en doutons pas, contre leurs concurrentes ; mais Roubaix et Tourcoing ne retireront qu'un mince profit de ces sociétés générales. Nous conseillons plutôt la création de sociétés particulières formées de fabricants, produisant des tissus de genres différents.

Ainsi, on produit à Roubaix : des tissus pour ameublement, le lainage et la fantaisie pour robe, la draperie, le coutil, les velours de soie et de coton, etc.

Qu'une association se forme entre producteurs de chacun de ces tissus et il leur deviendra facile d'envoyer des voyageurs dans toutes les parties du monde, et d'éviter ainsi les frais dont les nombreux intermédiaires employés jusqu'à présent grèvent les tissus français.

Ce que nous conseillons là peut déplaire à nos commissionnaires exportateurs, mais c'est un peu leur manque d'initiative qui a obligé — et qui obligera encore — le fabricant à se déplacer pour obtenir les ordres qui ne *viennent* plus, mais qu'il faut aller quemander sur place.

Et puis, le champ qui reste à exploiter est assez vaste pour fournir à l'activité des négociants - commissionnaires un élément suffisant. Leurs démarches, quelles qu'elles soient, ne seront jamais infructueuses, car jamais on n'a produit chez nous le tissu à aussi bas prix qu'aujourd'hui. Jusqu'à présent les tissus de Roubaix n'ont pu arriver sur les lieux de consommation qu'après avoir passé entre les mains de deux ou trois intermédiaires français ou étrangers ; sans compter le fret, qui, huit fois sur dix, fait le meilleur profit des navires anglais.

Déjà, cependant, plusieurs de nos jeunes négociants ont pris la courageuse initiative d'aller eux-mêmes au devant des débouchés que leur offrent l'Amérique du Sud et nos nouvelles possessions d'Asie, afin de chercher à y créer des relations. M. le président de la Chambre de commerce de Roubaix, dans la dernière séance de cette chambre, les en a justement félicités.

CHAMBRES SYNDICALES

ÉCHOS DES RÉUNIONS

Le conseil de prud'hommes

M. Hérisson, ministre du commerce, a déposé sur le bureau de la Chambre des députés un important projet de loi sur les conseils de prud'hommes. Nous sommes en mesure d'en faire connaître d'ores et déjà l'économie à nos lecteurs.

Les règles législatives qui déterminent les conditions d'organisation et de fonctionnement des conseils de prud'hommes sont aujourd'hui disséminées dans nombre de lois et de décrets rendus à des époques diverses et inspirés souvent par des tendances différentes. Le ministre du commerce a été trappé de ce fait et il a pensé que cette juridiction, qui répond tant aux besoins de la démocratie moderne, en assurant aux ouvriers et aux patrons une justice expéditive et peu coûteuse, rendrait de bien plus grands services si la législation qui la regit avait la précision et l'unité qui lui font actuellement défaut. Telle est l'idée générale qui a présidé à l'élaboration du projet de loi.

Le projet comporte, en outre, dans le détail, d'importantes réformes. En voici, du reste, la substance même :

Le ministre a pensé qu'il y avait lieu d'appeler le plus grand nombre d'industries possibles à bénéficier de la juridiction des conseils de prud'hommes et à participer à l'élection de ces conseils. Certaines industries, les mines par exemple, ne profitent pas, en effet, des bénéfices de la juridiction spéciale qui nous occupe. Celle-ci devrait désormais s'étendre à toute industrie où un salarié exerçant une profession manuelle se trouve en présence d'un salariant.

Il n'a pas paru pratique de supprimer les catégories et d'admettre que les conseils étendraient indistinctement leur juridiction à toutes les industries existant dans leur ressort. On a craint de supprimer ainsi la garantie de compétence On maintiendrait donc, dans les conseils, des catégories proportionnelles à l'importance de chaque industrie ; ceux-là seraient composés de manière à représenter chaque profession de leur ressort.

En ce qui concerne l'élection des membres des conseils, le projet prend pour base le suffrage universel. Les électeurs patrons et ouvriers devront figurer sur les listes électorales municipales. Les ouvriers et les patrons inscrits éliront directement, dans deux assemblées séparées, les membres qui représenteront leurs intérêts professionnels. Le bureau électoral des ouvriers sera présidé par le juge de paix et celui des patrons par son suppléant. Les prud'hommes élus seront installés par le préfet dans les quinze jours de l'élection.

Les conseils seront renouvelés, par moitié, tous les trois ans. La prestation du serment sera supprimée.

Digitized by Google

En cas de démission d'un ou de plusieurs membres, on procédera immédiatement à de nouvelles élections. Si les démissions se reproduisent, le conseil fonctionnera néanmoins jusqu'à l'expiration de son mandat.

Actuellement, chaque conseil se compose de deux ouvriers, de deux patrons et d'un président, ce qui fait un nombre impair. Pour rétablir l'équilibre et éviter toute difficulté, on comprendra le président parmi les quatre juges; celui-ci conservera voix prépondérante en cas de partage.

Enfin, pour éviter des frais aux justiciables, le projet de loi que nous venons d'analyser, supprime les avertis par ministère d'huissier. Ils auront lieu simplement par lettre recommandée.

Nous venons d'indiquer les parties les plus saillantes du projet de loi sur les conseils de prud'hommes ; ce sont celles qui composent les deux premiers titres. Les titres III, IV et V ne font que coordonner et codifier les dispositions déjà existantes.

D'après un article additionnel, il sera procédé, dans le délai de trois mois après la promulgation de la loi, au renouvellement intégral de tous les conseils de prud'hommes.

JURISPRUDENCE INDUSTRIELLE

LE TRAVAIL DES ENFANTS

Par arrêté en date du 13 février dernier, la Cour de Lyon a adopté les solutions suivantes :

L'admission dans un atelelier d'un enfant qui ne remplit pas les conditions déterminées par la loi de 1874, est une infraction dont le chef d'atelier est responsable, alors même que cet enfant ne recevrait aucun salaire, et ne serait pas considéré comme attaché à l'établissement.

Bien que l'obligation d'exiger un livret ne soit pas textuellement énoncée par l'article 10 de la loi de 1874, cette obligation est néanmoins présupposée par la loi qui, prescrivant au chef d'atelier de faire certaines mentions sur le livret, lui prescrit par cela même d'exiger le livret afin de se mettre en mesure d'y faire les mentions exigées.

Cette arrêt est ainsi conçu :

La Cour :

« Sur le premier chef :

« Considérant que le fait matériel est certain; que Javelle allègue seulement que Celle (Marguerite) ne travaillait pas pour son compte et était occupée par sa sœur, la femme Surron, qui travaille dans son atelier;

« Considérant que cette allégation, lors même qu'elle serait justifiée, ce qui n'est pas et n'a pas même été tenté, ne suffirait pas, ainsi que l'a pensé à tort le tribunal de Saint-Etienne, pour faire disparaître la responsabilité de Javelle.

« Que l'admission dans un atelier d'un enfant qui ne remplit pas les conditions déterminées par la loi de 1874 est une infraction dont le chef de l'atelier est responsable ;

« Que l'art. 1er déclare expressément que les enfants ne peuvent être employés dans les ateliers que sous les conditions que la loi prescrit et que, aux termes de l'article 25, les chefs d'industrie qui gèrent leur établissement ont à répondre devant le tribunal correctionnel des contraventions commises dans leur atelier;

« Sur le deuxième chef :

« Considérant que Javelle a justifié que les filles Thorel, Bardon et Masson ont un livret régulier, depuis une époque antérieure au procès-verbal et que, sur ce point et à l'égard de ces trois jeunes filles, la contravention relevée par le procès-verbal disparaît aujourd'hui devant les justifications qui sont produites;

« Mais considérant qu'une contravention de même nature reste établie à l'égard des filles Celle, Lardon, Déliage, Barralon, Baucier, Debrières, Dubouchet, Chalot et Flèchet ;

« Que Javelle n'a pas inscrit sur leurs livrets les énonciations édictées par l'article 10;

« Que Javelle objecte vainement qu'il était dans l'impossibilité de faire sur les livrets desdites énonciations parce que les livrets ne lui avaient pas été présentés :

« Que le maire seul était tenu de les délivrer et que la loi ne lui imposait pas le devoir de les exiger ;

« Qu'en effet si cette obligation d'exiger le livret n'est pas textuellement énoncée dans l'art. 10, elle est évidemment présupposée par la nature même de l'obligation que cet article impose au chef d'atelier.

« Qu'en lui prescrivant de faire certaines mentions sur ce livret, la loi lui prescrit par cela même d'exiger le livret afin de se mettre en mesure d'y faire la mention exigée ;

« Que, par conséquent, en recevant dans son atelier des enfants non pourvus de livret, Javelle s'est mis dans l'impossibilité de faire sur les livrets les mentions exigées et n'a pas exécuté ses obligations;

« Que cette obligation d'exiger les livrets qui résulte de l'obligation d'y faire des mentions est encore supposée par l'art. 18, qui impose au chef d'atelier le devoir de les représenter à l'inspecteur;

« Par ces motifs,

« Après en avoir délibéré, faisant droit à l'appel de M. le procureur général et statuant par défaut contre le nommé Javelle, qui ne se présente pas ni personne pour lui;

« Réforme le jugement du tribunal correctionnel de St-Etienne.

« Déclare Javelle coupable de 23 contraventions, savoir :

« Le condamne à 23 amendes de 16 fr. pour les 23 contraventions qu'il a commises.

« Et le condamne aux dépens. »

La première de ces deux solutions surtout est importante, car le tribunal correctionnel de St-Etienne avait pensé au contraire que, l'enfant ne travaillant pas directement pour le chef

Digitized by Google

de l'établissement et ne recevant pas de salaires, la contravention n'était pas établie.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Cécillon — 159.879.— 22 janvier 1884.— Machine à dédoubler les tissus à poils de tous textiles.

Marchet.— 159.942.— 30 janvier 1884.— Application d'œillets au cuirs de chasse-taquets.

Marchet.— 159.943.— 30 janvier 1884.— Attache pour courroies et cuirs de chasse-taquets.

Courouble et Carrette.— 160.035.— 1er février 1884.— Nouveau métier à tisser.

David.— 160.056.— 2 février 1884.— Procédé de coupage et de grattage du velours à armure, satin, serge, etc., permettant d'obtenir du velours façonné.

Guinet.— 160.061.— 4 février 1884.— Nouveau système à adapter aux métiers à tisser, soit mécaniques ou à bras pour la fabrication du velours à deux pièces.

Bellion. 160.094.— 1er février 1884.— Nouvelles dispositions dans la fabrication du velours façonné double et triple pièces, à une ou plusieurs navettes.

Dhont et Bouy.— 160.114.— 4 février 1884. — Système de garde trame double pour métiers à tisser duite à duite.

Deshayes.— 160.116.— 4 février 1884.— Petit métier à tisser pour l'enseignement et les usages domestiques et industriels.

Blamires.— 160.209.— 9 février 1884.— Perfectionnements dans les métiers à tisser.

De Tassigny frères et Cie. — 154.261.— 19 janvier 1884.— Certificat d'addition au brevet pris le 15 mars 1883, pour un nouveau système de déroulement de l'ensouple supprimant les poids qui agissent sur les romaines.

Buhl et Graff.— 157.851. — 12 janvier 1884. — Certificat d'addition au brevet pris le 4 octobre 1883, pour un système amortisseur pour métiers à tisser.

Primpied et Lions.— 159.860.— 10 janvier 1884.— Casse-fil à charge mobile servant aux métiers circulaires à platines.

Société Coutural et Cie.—160.081.— 2 février 1884.— Nouveau genre de cueillage direct, se composant de deux séries de platines oscillantes de formes différentes, applicable à tous genres de métiers rectilignes sans formage à côte ou à maille unie et de deux lames de chevalet superposées.

Robert.— 151.856 — 24 janvier 1884.— Certificat d'addition au brevet pris le 2 novembre 1882, pour un compteur automatique pour la rayure sur métiers rectilignes.

Société Letalle frères et le sieur Malhère.— 160.382.— 16 février 1884.— Machine à fabriquer automatiquement le point d'Orient pour tapis.

Lepoutre-Pollet. — 160.466. — 22 février 1884.— Nouveau genre de tissu.

Société Tétard Lainé et Rupp.— 160.477.— 21 février 1884.— Système de fabrication d'un nouveau genre de tissu dit : Point lié, imitant le point noué ou tissu oriental.

Paas.— 160.487.— 25 février 1884.— Perfectionnements aux casse-trame des métiers à tisser, avec ou sans changement de navette.

Winckler.— 160.493.— 22 février 1884.— Nouveau métier à tisser dit : Métier à tisser circulaire magnétique.

Société Flipo Flipo et Wattinne.— 160.541. — 25 février 1884.— Mécanique perfectionnée servant à la fabrication des tissus veloutés.

Cally et Carroy.— 160.552.— 28 février 1884.— Compte-duites pour métiers à tisser.

Whipple.— 160.559.— 26 février 1884.— Appareil perfectionné pour la fabrication d'étoffes feutrées, etc.

Tesson.— 160.633.— 29 février 1884.— Perfectionnement apporté aux métiers anglais à boîtes superposées.

Depoully.— 160.664.— 3 mars 1884.— Produit industriel dit : Tissus bosselés, consistant en des tissus d'un genre nouveau dont la surface présente un aspect bosselé obtenu par la contraction partielle des fils qui les composent.

Maurel.— 151.366.— 7 mars 1884.— Certificat d'addition au brevet du 29 septembre 1882, pour perfectionnements aux machines à percer les cartons Jacquard.

Knemeyer.— 160.584 — 28 février 1884.— Procédé destiné à conserver les laines, tissus et tous les articles qui en sont fabriqués, en traitant leurs filaments par le carbonate de cuivre basique ou le carbonate de zinc.

Société Pierron et Dehaître.— 160.624.— 20 février 1884.— Système de presse à chaud continue à teutre sans fin, pression et friction variables.

Brunelet.— 160.634.— 3 mars 1884.— Emploi de fil de cuivre rouge pour la fabrication des chardons métalliques en ruban de carde.

Montlaur.— 160.660.— 1er mars 1884.— Matières colorantes à base de campêche teignant sur bain acide.

Monod.— 159.923.— 11 février 1884.— Certificat d'addition au brevet pris le 25 janvier 1884, pour un procédé de teinture de la laine, des textiles et de toutes substances animales ou végétales, en noir, brun, marron et autres couleurs foncées, au moyen de l'aniline et de ses dérivés.

Delacroix.— 152 426.— 20 février 1884.— Certificat d'addition au brevet pris le 5 décembre 1882, pour une machine à humecter ou teindre les tissus, etc., principes et appareils pour diviser et projeter les liquides applicables industriellement et hygiéniquement.

Cardon.— 160.256. — 15 février 1884.— Machine à préparer les textiles pour la filature.

Moxhet.— 160.342.— 15 février 1884.—

Digitized by Google

Continu diviseur à rubans métalliques circulaires, applicable aux machines à carder la laine.

Montain et Avenati.— 160.383.— 13 février 1884.— Perfectionnements apportés aux cannetières à défiler sans torsions et autres.

Rust.— 160.437.— 19 février 1884.— Perfectionnements dans les machines à carder et à filer. (Brevet anglais devant expirer le 18 février 1898).

Lupke.— 160.590.— 29 février 1884.— Perfectionnements dans les métiers à filer continus.

Mathelin, Floquet et Bonnet.— 160.659.— 1er mars 1884.— Marquage des laines brutes et manufacturées et de tous tissus renfermant des points de marques.

Delavigne.— 160.668.— 3 mars 1884.— Carde dite : Débourreuse à chapeau circulaire.

Carrette et Bunge.— 156.819.— 26 février 1884.— Certificat d'addition au brevet pris le 31 juillet 1883, pour un système d'échardonnage de la laine.

Descards et Société Flécheux père et fils et Jantot.— 159.964.— 27 février 1884.— Certificat d'addition au brevet pris le 28 janvier 1884, pour une grille applicable aux machines à ouvrir, battre et éplucher les matières textiles.

Rochatte et Baur père.— 155.257.— 3 mars 1884.— Certificat d'addition au brevet du 7 mai 1883. Perfectionnements et amélioration relatifs à la couverture des cylindres de pression se rapportant aux filatures de coton, laine et soie.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Buschel et Arrowsmith, tailleurs, rue Caumartin, 13, Paris.— Capital social : 15.000 fr.

Dieren et Cotillon, tailleurs, r. Richelieu, 110, Paris. Cap. social : 85.000 fr

Rieder et Heydecke, fournitures pour tailleurs, rue Rambuteau, 13, Paris. — Cap. social : 100 000 fr.

Klein, fab. de draperies, rue Montmartre, 103, Paris.— Cap. social : 40.000 fr.

Motte et Delescluse, appêts des tissus, r. du Coq-Français, Roubaix.— Cap. social : 50.000 fr.

Billiet et Cie, lainages, rue St-Géry, 38, Valenciennes. — Cap. social : 300.000 fr.

Maille et Thorel, tissus, rue Stanislas-Girardin, 21, Rouen.

Vagner, frères, fab. de tissus, rue des Jacobins, 14, Amiens.— Cap. social : 1.600.000 fr.

Van-Eekhaut et Giovanni, rue Lafayette, 22, Paris.— Cap. social : 28.000 fr.

Prudhomme et Cie, draps, r. Baillif, 5, Paris.— Capital social : 600.000 fr.

Poisson et Durand, confections rue des Lavandières-St-Opportune, 6, Paris.— Cap social : 240.000 fr.

Les fils de Guillaumet et Maes, teinture, quai National, 51, Suresnes (Seine).— Cap. soc. : 3.100.000 fr.

Delaunéy et Bounefoy, mds tailleurs, boul. Haussmann 63, Paris.— Cap. social : 40.000 fr.

Worms-Bernard et Duléry, draperie, à Sedan.— Cap. social : 120.000 fr.

Haas frères et Lambert, draperie, à Sedan.— Capital social : 100.000 fr.

Benoist et Cie, filateurs, rue du Barbâtre, 51, Reims.— Cap. social : 900.000 fr.

Modifications de Sociétés

Mango, Barbier, Mottet et Cie, nouveautés, r. Rivoli, 88, Paris.— Cap. social : 15 000 fr.

Pellot et Cie, filateurs de laine. à Solre-le-Château (Nord).— Capital porté à 125.000 fr.

Fraenckel-Blin, manufacturiers, à Elbeuf.

Prorogations de Sociétés

Ferdinande père et fils tailleurs, r. du Quatre-Septembre, 24, Paris.

Pelou, Bonnefont, Bordeaux, et Cie, manufacturiers à Angers

Etling et Lambert, fournitures pour tailleurs, r. Croix-des-Petits-Champs, 25, Paris.

Dissolutions de Sociétés

Declercq frères, teinturiers à Hem (Nord).— La liquidation est terminée.

Odon, Tavernier et Cie, teinturiers, rue du Sentier, 25, Tourcoing.— Liquidateur : M. Tavernier.

Viard frères, colleur de chaînes à Caudebec-lès-Elbeuf (Seine-Inf.).— Liquid. : les associés.

Delaitre et Lamarre, nouveautés, rue de la Paix, 17, Paris.— Liquidateur : M. Delaitre.

Baumier et Carlier, dessins pour tissus, à Lille.— Liquidateur : M. Baumier.

Worms-Bernard et Haas, draperie, Sedan.— Liquidateurs : les associés.

Lajous et Biau, tailleurs, à Toulouse.— Liquidateur : M. Lajous.

Rendu et Moïse, nouveautés, rue des Capucines, 26, Lyon.— Liquid. : M. Moïse.

Dudouis et Cie, dégraissage des draps, à Elbeuf.— Liquidateur : M. Pion, teinturier.

Déclarations de Faillites

Bouchaud, tailleur, à Agris (Charente).— Sauvage, syndic.

Schœffer, md tailleur à Vertus (Marne).— Geoffroy, syndic.

Hermant, tailleur, rue Grand-Pont, 58, Rouen.— Langlois, syndic.

Gillon, confections, place de la Bourse, 15, Paris.— Normand syndic.

Durand, tailleur, r. des Ecoles, 10, Paris. — Bonneau, syndic.

Laval, tailleur à Albi.— Bayer, syndic.

Noguès, tailleur, r. Beccaria, 3 Paris.— Mercier, syndic.

Perna, tailleur, rue de la République, 36, Marseille.— Roux-Martin, syndic.

Séparations de biens

Massard-Dubost, teinturier, rue Henri IV, 8, Lyon.

Péan-Grière, tailleur, r. St-Honoré, 180 Paris.

Lasnier-Petit, tailleur, rue de Flandre, 77, Paris.

Nivet-Chaumet, tailleur, à Marennes.

Barbeyron-Delbos, ex-tailleur, St-Etienne-de-Lisse (Gironde).

Homologation de Concordat

Vialar, tailleur, rue de Montreuil, 117, Paris.— 40 fr. 0[0 en 5 ans par 5e.

Répartition

Gauthier, ex-tailleuse à Alger.— 7 0[0.

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif

Barrère de Haut, commerçant en nouveautés, rue St-Ferreol, 13, Marseille.

Roquier, tailleuse, route d'Aix, Marseille.

Digitized by Google

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 1er août. — On pourra offrir à la 3e série d'enchères de laines coloniales, qui commencera le 12 de ce mois, les nouveaux arrivages s'élevant aujourd'hui à 306.914 balles.

Les existences n'atteignent pas des chiffres aussi élevés qu'on s'y attendait par suite des arrêts dans la navigation de la Darling River, retenant une vingtaine de mille balles et de la destruction par le feu d'environ 10.000 balles.

Au point de vue de la majeure partie des manufacturiers, on pourrait, dans une certaine mesure, desirer le rétablissement d'une marge nécessaire pour fabriquer, et cela par des cours encore plus réduits des laines brutes.

Le résultat de la dernière vente d'Anvers semblerait présager ce résultat: mais tous les éléments de la demande n'étaient pas réunis.

Quel que soit le résultat final des affaires de fabrique, bon dans quelques centres privilégiés et décourageant dans la plupart des autres, il est incontestable que la consommation mécanique a eu lieu et continue sur une grande échelle. Elle absorbera facilement l'augmentation de 60.000 balles pour cette saison.

Les approvisionnements s'épuisent et la rareté des laines à peigne pour chaînes et cannettes fines pourra se faire sentir, surtout dans toutes les qualités qui n'ont pas de similaires en Buenos-Ayres. En outre, la mode se porte davantage sur les tissus faits avec des laines anglaises longues et lustrées qui sont en hausse et pourront influencer les genres croisés identiques, provenant d'Australie.

Il y a aussi, dans les articles cardés en nouveautés, une amélioration qui fera rechercher les laines à draps fines et irréprochables d'Australie et du Cap.

Les récoltes seront abondantes presque partout et pourront contrebalancer commercialement parlant, les regrettables conséquences du choléra. Et enfin, l'abondance et le bon marché des capitaux pourraient tenter de spéculer le ralentissement confirmé de la production en Australie, qui se fera sentir tôt ou tard et qu'on dit devoir dépasser 100.000 balles l'année prochaine.

En résumé : tendances à la hausse sur certaines qualités, maintien des cours moyens pour les laines courantes à peigne et prix faibles pour les genres défectueux à carde, similaires aux Buenos-Ayres et Montevideo.

Londres, 12 août. La première séance de la 3e série d'enchères de laines coloniales vient d'avoir lieu sur notre marché.

On y a offert et vendu :

2.088 b. Sydney ; 1.255 b. Port-Philippe ; 358 balles Van Diémen ; 5 balles Adélaïde ; 1 balle Swan River ; 3.577 balles Nouvelle-Zélande. Ensemble 7.284 balles d'Australie plus 1.395 b. du Cap de Bonne-Espérance, ce qui fait en tout 8.679 balles de laine.

Pour cette série de ventes qui doit se prolonger jusqu'au 18 septembre prochain, on pourra offrir les quantités suivantes :

Provenances	Nouveaux arrivages	Anciennes existences	Totaux
Sydney	66.411 b	15.500 b	81.911 »
Port-Philippe. . .	64.221 b	10.500 b	75.721 »
Van-Diemen . . .	5.306 b	1.200 b	6.506 »
Adelaïde	17.793 b	2.500 b	20.293 »
Swan-River . . .	249 b	—	249 »
Nouvelle-Zélande .	114.58 b	2.500 b	117.081 »
Total d'Australie après déduction de 14.500 b réexpédiées	251.574 b	32.000 b	283.574 »
Cap de B.-Esp. après déduction de 21.500 b réexpédiées	39.977 b	6.500 b	45.977 »
Total des colonies .	291.483 b	38.000 b	332.486 »

Le choix embrasse presque toutes les qualités courantes d'Australie et du Cap, mais contient peu de laines franches à chaîne et à cannettes fines.

Le concours des acheteurs anglais est au-dessus de la moyenne, celui des étrangers, surtout de l'Allemagne, l'atteint à peine.

Les mises à prix se font avec beaucoup de vivacité pour les mérinos et croisées à peigne.

L'exportation paraît avoir des besoins pour le peigne et commence ses achats avec entrain.

Paul Pierrard.

Anvers, 2 août. — Commencée le 18 juillet, cette série d'enchères s'est terminée ce soir.

Les quantités offertes et adjugées se répartissent comme suit :

Quantités offertes :	Quantités adjugées
17.398 b. Buenos-Ayres	9.5[illegible] »
7.550 » Montevideo	3.601 »
882 » Rio-Grande	386 »
5.360 » Australasie	4.007 »
181 » diverses	119 »
Total 31.361 b.	17.507 b.

Cette série de ventes n'avait attiré qu'un concours moyen d'acheteurs, et, dans l'ensemble, les prix payés, comparés à ceux des enchères précédentes d'avril, s'établissent comme suit :

Buenos Ayres —, laine mère, qualité belle à supérieure, cours faibles des enchères précédentes ; qualités moyenne et inférieure en baisse de 5 à 10 centimes ; agneaux supérieurs en baisse de 5 centimes ; agneaux secondaires et défectueux en baisse de 5 à 10 centimes.

Montevideo —, belles qualités, prix faibles, parfois 5 centimes en baisse ; autres qualités en baisse de 5 à 10 centimes.

Entre séances, les transactions comportent la vente de 1.769 balles laines de la Plata et 587 balles laines d'Australie et du Cap. Nos existences en laines de la Plata sont actuellement de 30.000 balles environ.

Laines d'Australasie. — Les prix obtenus équivalent à la moyenne des cours des enchères de Londres de mai-juin, les pièces et morceaux très disputés, compensant amplement la tendance un peu faible des laines en toisons.

Digitized by Google

PRIX PAYES

Laine de Buenos-Ayres

	Qualité sup.	Bonne à belle	Moyenne	Second. et déf.
Mérinos fr.	2— à 225	170 à 195	160 à 165	110 à 155
Prima	195 » 210	165 » 190	155 » 160	1— » 150
Secunda	195 » 210	165 » 190	155 » 160	1— » 150
Tertia	175 » 195	160 » 170	145 » 155	95 » 140
Agneaux	185 « 195	165 » 180	145 » 160	90 . 140
Morceaux	— » —	115 » 135	1— » 110	55 » 95
Ventres.	105 » 110	90 » 1—	075 » 85	40 » 70

Laine de Montevideo

Mérinos fr.	225 a —	2— à 225	185 à 195	135 à 180
« extra	— » —	— » —	— » —	— » —
Prima	— » —	190 » 210	170 » 185	125 » 155
Secunda	— » —	185 » 205	165 » 180	140 » 160
Tertia	— » —	180 » 2—	160 » 175	— » 155
Agneaux	— » —	— » —	155 » 180	120 » 150
Morceaux	150 » 155	135 » 145	110 » 130	— » 105
Ventres	— » —	— » 125	90 » 115	— » 85

En francs et centimes par kilogramme. — Sens sacompte. — Tare 5 kilogr. par balle.

LAINES.— *Havre, 31 juillet.*— Importations de la quinzaine : 3.701 balles,

Dans les premiers jours de la quinzaine, la demande a été très régulière aux cours pratiqués à nos dernières enchères.

Depuis lors, les transactions ont été complètement arrêtées par suite du résultat peu satisfaisant des enchères d'Anvers.

Cours des laines au Havre au 31 juillet 1884

(au kil.), sans escompte. — Tare 5 kil. par balle

CLASSES	Qualité inférieure à moyenne	Qualité moyenne	Qualité bonne fine et légère	Supérieure
	BUENOS-AYRES en suint			
Mérinos	1 25 à 1 40	1 50 à 1 65	1 80 à 1 95	2 10 à 2 25
1a	1 20 » 1 35	1 50 » 1 60	1 75 » 1 90	2 05 » 2 20
2a	1 20 » 1 35	1 45 » 1 60	1 70 » 1 85	2 05 » 2 1[illegible]
3a	1 20 » 1 35	1 40 » 1 55	1 70 » 1 8[illegible]	1 9[illegible] » 2 10
4me et 5me	» » » » »	» » » » »	» » » » »	» » » » »
Agneaux	1 » 1 20	1 35 » 1 55	1 65 » 1 75	1 95 » 2 10
Morc. et déf[illegible]	50 » 1	70 » 1 15	90 » 1 30	1 10 » 1 4[illegible]
Vent. et débris	» » » » »	» » » » »	0 » » » »	» » » » »
	MONTEVIDEO, ENTRE-RIOS, BANDE-ORIENTALE ET RIO-GRANDE, en suint.			
Mérinos	1 45 à 1 65	1 80 » 1 95	2 05 à 2 15	2 35 à 2 45
1a	1 40 » 1 60	1 70 » 1 90	1 9[illegible] » 2 10	2 25 » 2 40
2a	1 40 » 1 55	1 65 » 1 80	1 90 » 2 05	2 15 » 2 35
3a	1 40 » 1 50	1 60 » 1 75	1 80 » 1 95	2 05 » 2 20
4me et 5me	» 90 » 1 » »	1 10 » 1 50	1 30 » 1 70	1 60 » 2 » »
Agneaux	1 » 1 25	1 35 » 1 50	1 60 » 1 70	1 80 » 1 95
Morc. et déf[illegible]	60 » 1	90 » 1 20	1 » 1 30	1 15 » 1 50
Vent. t débris	» » » »	» » » »	» » » » »	» » » » »

Peaux de mouton en suint

	BUENOS-AYRES	MONTEVIDEO
Mérinos	fr. 1.30 à 1.80	fr. 1 80 à 2.» »
1a	» 1.25 1.70	» 1.70 2. »
2a	» 1.20 1.65	» 1.60 1 80
3a	» 1.15 1.50	» 1.40 1.80
4a	» 1.70 1.30	» 1.80 1.40
5a et créoles	» » » » » »	» » » » » »
Mi-laine	» 1.20 1.50	» 1.40 1.70
1/4 laine	» » » » » »	» » » » » »
Razons	» 1.60 1 30	» 1.70 1.40
Agnéa x grands	» 1.25 1.60	» 1.30 1.80
dito moyens	» 1.90 1 40	» 1.90 1.50
dito morts nés	1 » 00 2.» »	» 1.» » 1.80

Marseille, 8 août.— Pendant la quinzaine écoulée, nous n'avons eu qu'un petit courant d'affaires, et les arrivages ont été presque nuls; aussi notre stock a-t-il légèrement diminué,

Nos cours restent sationnaires, mais la tendance est toujours en faveur des acheteurs, ce qui, du reste est pleinement justifié par les avis que nous recevons.

Les ventes de la quinzaine ont été d'environ 1.300 balles, parmi lesquelles nous signalons :

250 balles Georgie, première tonte B., de 1 fr. 25 à 1 fr. 35. — 275 balles Georgie, première tonte B S, à prix secret. — 150 balles Alep blanche suint, de 1 fr. 20 à 1 fr. 22 1/2. — 130 balles Angora blanche suint, à prix secret. — 34 balles Gèorgie, deuxième tonte B, à franc 1,30. — 51 balles Tartare noire, à franc 0,95. — 99 balles Constantine, à franc 1,35. — 25 balles Mazagan cardée, à francs 2,40. — 34 balles Rabat lavée, à fr. 2,10.

Bordeaux, 11 août.— Depuis notre dernière revue, notre stock en peaux de mouton se raffermit, il se compose aujourd'hui de : 3.300 b. peaux de Buenos-Ayres ; 800 balles Montevideo et 70 balles d'Australie.

Il n'existe plus une seule balle de laine sur notre marché, et d'après les dernières nouvelles de la Plata les arrivages des peaux ainsi que des laines sont très en retard sur l'année précédente. On constate qu'il n'y a pas encore eu de grandes tempêtes et des pluies et on espère que la laine aura encore plus de nature que précédemment.

Après toutes les catastrophes sur les laveurs de laine qui ont eu lieu ces derniers temps il faut espérer que les ordres directs, laissant en général des 100 et des 150 fr. de perte par balle de peaux, seront moins abondants cette campagne, et il est à désirer aussi que les importateurs règlent leurs prétentions sur le marché des cours du grand marché de Londres pour la vente des peaux, car après tous les débotres de l'année courante, je présume que les exploiteurs restés encore debout ne continueront pas à se ruiner pour le bon plaisir des commissionnaires de Buenos-Ayres et les quelques maisons de notre place qui s'occupent encore de l'article en faisant le jeu des éleveurs

Pour se niveler au prix des laines d'Australie il faut obtenir une baisse de 20 à 25 fr. par 100 kilos.

Notre prochaine vente publique qui comprendra 5 ou 6 000 balles est fixée au premier octobre.

La production de la laine à Hama et à Homs (Turquie d'Asie). — On estime que la production de cette année est d'environ 25 0/0 supérieure à celle de l'année précédente. L'exportation des laines de Hama ayant été en 1883 de 2.000 quintaux, de 200 okès (250 kil.), soit 512.820 kil., et celle de Homs de 7[illegible]0 quintaux ou 192.367 kil. L'on peut évaluer la quantité à exporter de Hama en 1884, à environ 600.000 kilog. et celle de Homs à 256.000 kil. Soit pour les deux villes 850 tonnes.

LE GÉRANT: H. SAINT-DENIS.

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

—

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, a Sedan — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Debaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 mèt 20, bâtis fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse a 2 peigneurs de 0 mèt. 30 et rota-frotteurs.
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
2 Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps),
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. CLÉMENT DUPIRE, *à ROUBAIX*

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de metiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann; prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. LECLÈRE et DAMUZEAUX Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier**, construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux*. Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE

connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.
S'adresser au bureau du journal.

ON DEMANDE à acheter le n° du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1860.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DLC, 20
Roubaix (Nord)

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PREPARÉS SPECIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*)

BAISSE DE PRIX DE 25 0[0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuites, Avis et Consultations
Envoi de prix. Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BEDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr — Etranger 18 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104, 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mecaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

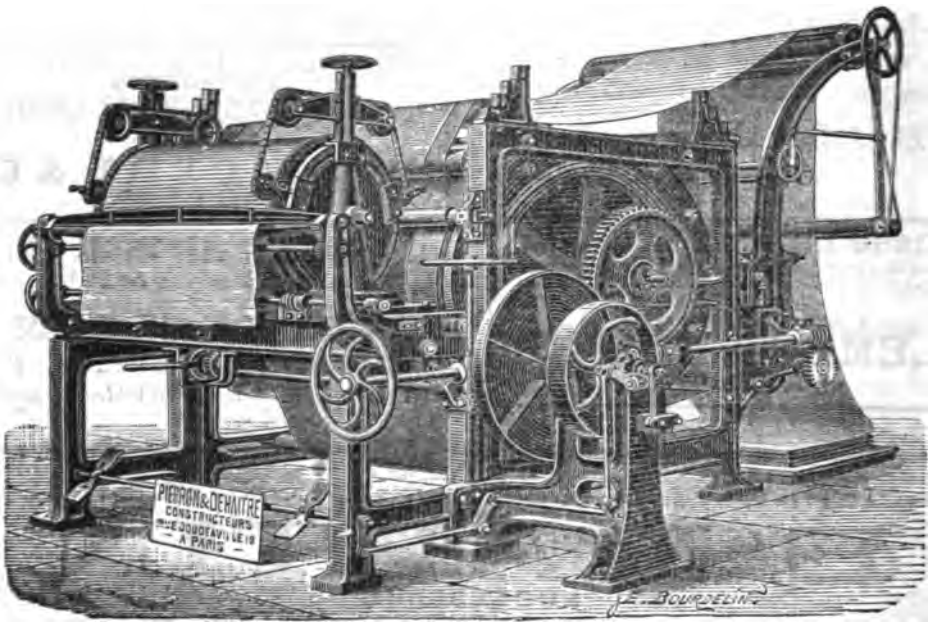
PIERRON & Fᵈ DEHAITRE

CONSTRUCTEURS-MÉCANICIENS

19, RUE DOUDEAUVILLE, 19, PARIS.

MACHINE A APPRÊTER

A FEUTRER SANS FIN AVEC MACHINE A ÉLARGIR PALMER (B.S.G.D.G.)



La Machine à élargir PALMER dresse le fil de trame et élargit l'étoffe avant qu'elle ne soit saisie par la machine à apprêter à feutre sans fin qui lui donne l'apprêt ; le feutre maintient l'étoffe au large ; l'apprêt est souple, moelleux, le tissu a plus de main, le grain ressort mieux et on évite complètement cet apprêt dur et carteux que donne généralement les autres machines.

Nous occupant spécialement de la question « APPRÊT-TEINTURE », nous pouvons offrir les machines les plus pratiques, les plus perfectionnées et les plus appropriées au travail qu'elles doivent faire.

(ENVOI FRANCO DES PROSPECTUS ET DESSINS SPÉCIAUX)

MACHINES A GRILLER, A FIXER, A DÉROMPRE, ESSOREUSES, PRESSES

Machines à laver, lustrer. — Machines à sécher. — Installations

Gaz économique Dowson, b.s.g.d.g., pour Grillage, Chauffage, Force motrice et toutes applications industrielles

Emballage, Transport et Montage au compte des Acquéreurs.

Digitized by Google

11e ANNÉE N° 16 30 AOUT 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 241 — Echardonnage mécanique, 242.— Nouvelle méthode pour le blanchiment des soies et laines. 242.— Système amortisseur pour métiers à tisser, 242.— Machines à feutrer, 242. — Appareil pour varier la vitesse sur métiers à bonneterie, 242.— De la composition des tissus, 243.— Montage : genres hiver, 243.— Teinture des laines, 245. — Les missions commerciales, 247. — Chambre de commerce d'Elbeuf, 247.— Chambre de commerce de Verviers, 28.— Production en Algérie de laines d'Australie, 248. — Renseignements commerciaux, 251 — Revue des marchés, 252.— Adjudications administratives, 253.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 Août 1884.

La fabrique française n'est toujours que faiblement pourvue d'ordres et n'a qu'une activité modérée.

En Angleterre et en Allemagne, la production ne laisse, en général, que des résultats insuffisants.

Le Danemarck, la Suède et la Russie sont plus favorisés. En Autriche, les manufactures en draperies unies ont seules un mouvement régulier.

D'après les documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, voici le résumé des affaires faites avec l'extérieur dans les sept premiers mois de cette année, en comparaison avec la période correspondante de 1883.

A l'importation, les filés de laine pure ou mélangée se sont élevés depuis le premier janvier jusqu'au 31 juillet à 24.396.800 francs; c'est une diminution de 3.593.375 fr. Les tissus de laine ou laine et coton ont acquis le chiffre de 65.981.825 francs; c'est une augmentation de 12.156.000 fr.

A l'exportation, on ne constate que des augmentations. Les filés de laine peignée et cardée qui ont quitté les ports du Royaume-Uni depuis le commencement de la présente année, sont représentés par 51.584.225 francs; c'est une différence en plus de 9.054.900 francs. Les draperies et tissus pour hommes ont atteint le chiffre de 145.495.425 francs, c'est encore une augmentation de 14.112.025 francs. Enfin, les étoffes en laine peignée, les tissus pour robes et lainages légers ont acquis une plus-value de 23.896.050 fr. et ont atteint 103.097.500 fr. à l'exportation depuis le premier janvier.

Cette augmentation, en sept mois, de francs 47.000.000 dans les exportations des produits fabriqués mérite une attention toute spéciale.

Ces exportations ont augmenté, par rapport à 1883, dans les pays suivants :

En Italie, de 60 0|0 ; au Brésil, de 27 0|0 ; en Chine, de 16 0|0 ; dans les colonies anglaises et l'Océanie, de 11 0|0 ; en Hollande et en Belgique, de 25 0|0 ; à Buenos-Ayres, de 20 0|0 ; aux Etats-Unis, de 17 0|0 ; en France, de 2 0|0; en Allemagne, de 1 0|0 et dans l'Inde-Anglaise, de 11 0|0. L'augmentation totale moyenne étant de 11 0|0.

L'augmentation de l'exportation des tissus de laine peignée anglais a été, dans la même période, de 33 0|0. L'exportation de ces tissus, à destination de la France, a augmenté de 58 0|0; à destination de l'Italie de 40 0|0; de la Belgique, de 62 0|0 ; de l'Allemagne de 25 0|0.

Il nous paraît évident qu'une telle augmentation ne peut se produire qu'au détriment des industries locales, soit immédiatement, soit par la création de stocks qui pèseront à bref délai sur les marchés des nations soumises à une pareille invasion.

Si les exportations de tissus de laine cardée à destination de la France n'ont augmenté que de 2 0|0, il faut l'attribuer principalement à ce qu'elles ont atteint un chiffre tellement élevé que toute augmentation, même d'une certaine importance, paraît relativement insignifiante.

En juin dernier, la Belgique a importé 67.060 kilogrammes de fils de laine, contre 96.300 kilogrammes en 1883. Les importations de draps, casimirs et similaires n'ont atteint que 137.980 fr., contre 154.160 fr. l'an dernier, mais les tissus légers ont obtenu 907.260 francs, contre 786.180 francs; quant aux coatings, duffels et autres tissus de laine lourds, ils ont descendu de 189.190 francs, chiffre de juin 1883, à 178.250 francs en 1884.

A l'exportation, les filés de laine, les tissus de laine lourds et les tissus légers ont augmenté, mais la sortie des draps, casimirs et similaires a un peu diminué.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

—

ÉCHARDONNAGE MÉCANIQUE

Par M. Overend.

—

M. Overend a constaté : 1° que les chardons accrochés aux fibres de la laine se réduisent en poussière lorsqu'ils sont soumis à l'écrasement entre les rouleaux suffisamment rapprochés pour ne pas leur livrer passage ; 2° que ce laminage n'altère pas les fibres textiles. Toutefois, la condition indispensable au succès est que la matière végétale soit absolument sèche, ne se trouve imprégnée d'aucun liquide, eau ou huile. Autrement, le chardon s'ouvre, s'effile et passe avec la laine, sans se briser sous les rouleaux. Le procédé consiste donc à ouvrir les filaments à l'état naturel et à les présenter en nappe mince, avant toute opération de nature à laisser des traces d'humidité dans la masse.

NOUVELLE MÉTHODE pour le BLANCHIMENT des soies et laines

—

M. E.-V. Kallab a mis dernièrement en usage, en Allemagne, une nouvelle méthode pour le blanchiment des soies et des laines, au moyen de l'acide hyposulfureux et de l'indigo, pouvant produire un bleuté qui résiste à l'air, à la lumière et au foulage.

Sa manière de procéder est la suivante :

Les étoffes bien tenues sont plongées dans un bain d'eau propre, ayant une température modérée et contenant 1/2 à 1 gr. de bleu d'indigo rougeâtre, finement pulvérisé, pour chaque 100 litres d'eau.

Après avoir laissé les étoffes pendant quelque temps dans ce bain, on les tord et elles sont prêtes pour le bain à blanchir.

Ce bain, préparé dans une cuve se fermant hermétiquement, est composé d'une solution d'hyposulfite de soude, toute fraîche, ayant la densité de 1.0069 à 1.0288, suivant que cela est nécessaire. On y ajoute de 5 à 20 c. c. m. d'acide acétique 59 0/0 ne contenant aucun acide minéral.

Une fois les étoffes mises dans ce bain, on le ferme hermétiquement, et l'indigo, changé en indigo soluble bleu, est absorbé par les fibres ; l'acide sulfureux mis en liberté par l'action de l'hyposulfite produit le blanchiment. Lorsqu'elles sont restées dans le bain de 12 à 24 heures, on retire un échantillon que l'on lave, et s'il se trouve être d'un blanc bleuâtre, on enlève les étoffes, on les égoutte et on les sèche à l'air.

SYSTÈME AMORTISSEUR pour métiers à tisser

Par MM. Buhl et Graff.

—

Ce système est basé sur la suppression de la courroie ou lanière qui passe sur le devant de la « châsse » pour réunir les deux tringles des taquets et amortir les chocs de ces derniers ; la lanière est remplacée par un appareil léger, dont un ressort à boudin constitue l'organe essentiel. Une extrémité du ressort est fixée après la châsse, l'autre est reliée au taquet par un organe de forme et de matière quelconques.

Quand la navette arrive dans la boîte, elle frappe avec violence le taquet, qui repousse la pièce intermédiaire pour comprimer le ressort. Celui-ci, atténuant le choc, permet d'accélérer la vitesse du métier ; il a, de plus, pour effet d'emmagasiner une certaine quantité de force motrice, qui se trouve utilisée pour le renvoi de la navette au bord opposé du metier.

MM. Buhl et Graff ont appliqué le même dispositif au lancement de la navette ; ils suppriment le contre-tampon du taquet lanceur et la lanière qui en fait partie et les remplacent, comme dans le premier cas, par une tringle à crochet munie d'un ressort à boudin. Pour simplifier et économiser la place, les deux amortisseurs de départ et d'arrivée de la navette sont réunis, de chaque côté de la châsse, sur un même support fixé par des vis.

MACHINES à FEUTRER

Par la Société anonyme des filatures et tissages de la Seine.

—

Le perfectionnement revendiqué consiste dans le remplacement des toiles de lin et de chanvre (généralement en usage sur les machines à feutrer les fils ou les étoffes) par des toiles métalliques, beaucoup plus durables.

La toile métallique est tendue autour des rouleaux feutreurs suivant une élice, dont le pas est égal à la largeur de la dite toile.

Pour les tabliers sans fin, on réunit, suivant le développement de ces tabliers, deux ou plusieurs largeurs de toile métallique, parallèlement aux lisières ; une couture métallique ne laisse aucune surépaisseur.

APPAREIL pour VARIER la VITESSE sur métiers à bonneterie

Par MM. Manchauffés et Cie.

—

Le mécanisme, particulièrement applicable aux métiers du système Paget, est constitué par un jeu de leviers qui vient actionner une palette, au moment des diminutions ; par l'effet

Digitized by Google

de ces leviers, une fourchette fait passer la courroie de commande d'une poulie fixe, calée sur l'arbre moteur, sur une poulie folle placée sur le même arbre; la dernière transmet un mouvement retardé à l'arbre moteur, par le moyen d'engrenages intermédiaires.

DE LA COMPOSITION DES TISSUS

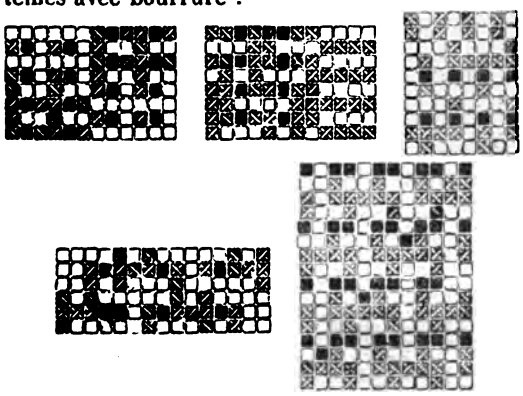
ET DU CROISEMENT DES FILS

(Suite.— Voir nos derniers numéros.)

Côtes et gaufrés (suite).

On peut augmenter l'effet de gaufré de toutes les côtes dont nous avons donné la composition en y introduisant des bourrures; des fils pour les côtes en long et des duites pourles côtes en travers.

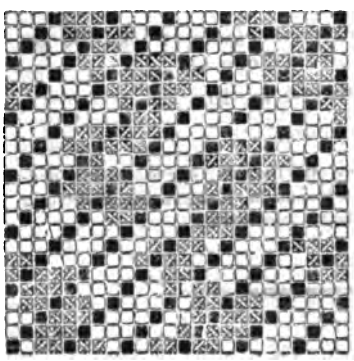
Ci-dessous diverses côtes de différents systèmes avec bourrure :



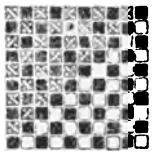
Tissus composés.

Les sergés étant ourdis d'autant de couleurs différentes qu'il y a de fils au raccord, et étant tissés de même et dans le même ordre, donneront des rayures en travers si ce sont des sergés effet de trame, et des rayures en long si ce sont des sergés effet de chaîne, d'où il suit qu'on obtient certains effets dits bâtons rompus en mélangeant dans un dessin des parties sergé effet de trame et des parties sergé effet de chaîne.

Pour composer ces tissus, il faut pointer partout le sergé que l'on veut comme fond, soit ici le sergé de quatre, et pour obtenir les parties effet de chaîne, il suffira de plaquer l'effet à obtenir, c'est-à-dire de pointer dans cette partie tous les carrés restés en blanc. On devra considérer, dans ces parties, comme nul tout point primitif du sergé, c'est-à-dire tous ceux qui se trouvent précédés et suivis de points ajoutés.



Le sergé de deux n'échappe pas à cette règle quoiqu'il n'y ait dans ce tissu, généralement parlant, ni effet de trame ni effet de chaîne, en opérant comme nous venons de le dire, on obtiendra aussi des rayures en travers et en long.



Dans la figure ci-contre, il faut considérer comme blancs les points du sergé de deux primitif qui se trouvent entre deux points ajoutés.

F. Houte
Professeur de tissage.

MONTAGE. — *Genres Hiver.*

—611—

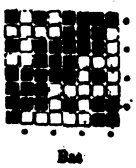
Désignation des fils :

A, clair filé au titre de 10.800 m. au kil.
B, foncé filé au titre de 10.800 m. au kil.
C, foncé filé au titre de 7.200 m. au kil.
D, retors composé de deux fils au 21.600 m., nuance foncée et intermédiaire, retordus sur le détors, 45 tours au décimètre.

Ourdissage :	*Tissage :*
1 clair *A*	1 retors *D*
1 foncé *B*	1 foncé *C*
—	—
2 fils.	2 duites.

Nombre de fils à la chaîne: 4.200.

Tissu de fond



Largeur : 1 mètre 77.

Il faut 8 lames.

Il entre 210 duites au décimètre.

Rôt: 59 broches 1/3 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Faire correspondre les fils *B, C* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 18 0/0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt : brut.

Pois de fil gras par mètre d'étoffe fini: 1.100 grammes.

Digitized by Google

— 615 —

Désignation des fils :

A, fond ; *B* foncé au titre de 11.700 m.
C, retors composé de 2 fils au 23.400 m., foncé et nuance vive, retordus sur le détors, 50 t.
D, comme *C*, autre nuance vive.
E, foncé filé, au titre de 5.400 m. au kil.

Nombre de fils à la chaine : 4.200.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 10 lames combinées.
Il entre 220 duites au decimètre.

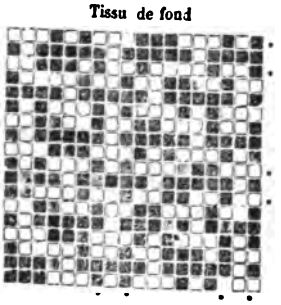
Ourdissage :

6 { 1 fond *A*
1 foncé *B*
1 fond *A* }
1 retors *C*
1 foncé *B*
1 retors *D*

—

9 fils.

Tissu de fond



Bas

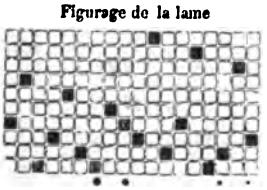
Tissage :

6 { 1 fond *A*
1 foncé *E*
1 fond *A* }
1 retors *C*
1 foncé *E*
1 retors *C*

—

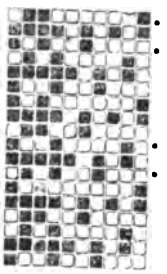
9 duites.

Figurage de la lame



Côté de la châsse

Tissu pour 10 lames combinées



Bas

Rôt : 52 broches 3|4 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 1 brochée à 4 et une à 5 fils.

Faire correspondre les retors *C*, *D* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 20 0|0 pour employer 1 k. 100 gr. de fil gras.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

— 616 —

Désignation des fils :

A, foncé ; *B*, interméd. au titre de 10.800 m.
C, retors composé de deux fils au 21.600 m., foncé et clair, retordus sur le détors, 50 t.
D, comme *C*, clair et nuance vive.
E, comme *D*, autre nuance vive.

Bandes de 18 foncés *A* remplaçant les fils indiqués *

Nombre de fils à la chaîne : 4.100.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 9 lames combinées.

Passage des fils : une brochée à 4 et une à 5 fils.

Rôt : 51 broches 1|2 au décimètre.

Il entre 240 duites au décimètre.

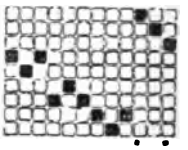
Ourdissage :

6 foncés *A*
1 retors *C**
1 inter. *B**
1 retors *C**
1 retors *D**
1 inter. *B**
1 retors *E**

—

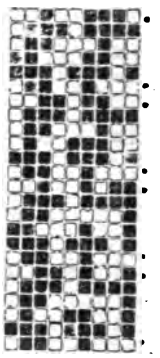
12 fils.

Figurage de la lame



Côté de la châsse

Tissu pour 12 lames combinées



Bas

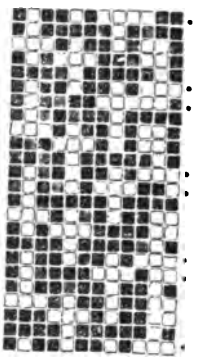
Tissage :

1 retors *C*
5 foncés *A*
1 retors *C*

—

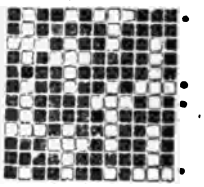
6 duites.

Tissu de fond



Bas

Tissu pour les bandes



Bas

Faire correspondre les fils *D*, *E* et duites *C* sur les lignes indiquées.

Retrait : 20 0|0 pour employer 1 k. 100 gr. de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt velouté court.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

Digitized by Google

TEINTURE DES LAINES
EN COULEUR MARRON

Considérations générales.— La couleur appelée marron, quel qu'en soit d'ailleurs le moyen de production, est toujours due au concours des trois éléments constitutifs, bleu, rouge et jaune; les moyens d'appliquer et de développer cette couleur sont très nombreux et méritent d'être classés pour en dégager autant que possible des recettes *pures*, applicables dans des cas déterminés.

Je n'entends pas ici faire l'historique de cette couleur et décider si l'ancienneté appartient à tel ou tel procédé ; je me renfermerai simplement dans une étude pratique des moyens connus et généralement appliqués aujourd'hui, mettant à contribution les moyens anciens et les nouveaux.

Dans cet ordre d'idées, je ferai entrer en ligne : 1° les marrons à la couperose ; 2° les marrons au chromate ; 3° les marrons à l'orseille.

Ces catégories ne sont pas tellement tranchées qu'elles n'aient de nombreux points de contact et qu'elles ne viennent même à se fondre pour former des genres à part, mais comme ceux-ci se présenteront naturellement à l'examen dans le cours de cette communication, nous aurons lieu de nous y arrêter.

La nuance appelée généralement *marron* n'a pas de limites fixes, précises ; elle est une des nuances de fond très recherchée, quand on s'éloigne du noir, du gros bleu, du gros vert ou de la nuance Amélie ; elle s'étend du bronze jaunâtre ou rougeâtre, en coloyant les grenats, aux bruns clairs ; elle est fixe ou fugace, mate ou à reflet, suivant qu'elle est due à l'un ou à l'autre des moyens que nous passerons en revue.

L'influence de l'air, de la lumière et celle des agents alcalins employés à compléter certaines fabrications, doit être prise en sérieuse considération dans le choix de la recette à appliquer.

Teinture en marron des laines en vrac par la couperose.— Les marrons sur laine par la couperose s'obtiennent en teignant sur un seul bain, mais en deux opérations; ces nuances sont obtenues par le santal, le bois jaune, le campêche, les tannins, les garances, les bois de Lima, de Fernambourg, etc., et la couperose.

On commence, sur un bain neuf, à teindre à l'ébullition pendant une heure et quart à une heure et demie avec les matières colorantes, puis à brunir à la couperose après un certain temps de pause dans le bain.

Dans l'impossibilité où je me trouve de donner des échantillons, je résumerai les recettes à trois types qui pourront suffire en y apportant les modifications nécessitées par la nuance à reproduire.

Marron clair

Pour 100 kil. de laine en vrac :

	Ext. sec de bois jaune	10 k 000
ou :		
	Bois jaune en copeaux	70 000
ou :		
	Bois jaune en poudre	62 000
	Ext. sec de Campêche	0 250
ou :		
	Campêche en copeaux	1 000
ou :		
	Campêche en poudre	0 800
	Santal moulu	20 000
	Couperose	2 500

On commence par garnir le bain avec les matières colorantes, et quand le bain est à la température de 65 à 70°, on pallie vigoureusement en ayant soin de mélanger le plus intimement possible ces matières ; alors on y introduit la laine à teindre en la poussant vigoureusement le long de la paroi de devant jusque passé le fond de la chaudière, afin d'enlever le dépôt qui s'y forme constamment; et comme la masse de laine à introduire dans la chaudière ne peut l'être que par portions, il en résulte qu'en répétant cette manœuvre à chaque introduction, on répartit les dépôts successifs d'une façon à peu près uniforme et que l'uniture de la masse en devient plus facile; cela fait, on manœuvre la laine au moyen de crochets en fer à deux dents recourbées et représentant l'index et le médium recourbés et écartés ; ces crochet sont garnis d'une douille dans laquelle s'emmanche un bâton lisse d'une longueur de 1 m. 80 à 2 mètres ; on tire la laine d'arrière en avant en chargeant toujours la dernière crochetée amenée, par la crochetée tirée, de façon à déterminer un déplacement de la masse de haut en bas sur le devant de la chaudière et de bas en haut sur le derrière; cette action est puissament secondée par l'effet de la vapeur produite au fond de la chaudière dans la partie située sur le foyer, et cette vapeur trouve son chemin tout tracé par le dégagement constamment opéré par les crochets, lesquels ouvrent des voies d'un côté, tandis qu'ils les obstruent de l'autre ; il en résulte un mouvement uniforme de rotation qui offre toujours à l'ouvrier de la laine à ramener sur le devant.

D'ailleurs, ce mouvement est aidé par des *coups de fonds* que l'on donne de temps en temps si cette rotation n'est pas assez régulière, ou dans le cas d'un mauvais montage de chaudière ou d'une mauvaise forme de celle-ci.

Le côté droit et le côté gauche de la chaudière s'appellent les aisselles. Ce sont toujours des ouvriers de choix qui doivent manœuvrer aux aisselles, et de leur aptitude dépend presque toujours l'uniture de la masse ; en effet, celle-ci ayant une forme sphérique, elle tourne autour d'un même axe, d'où il en résulte que cet axe, constituant une partie centrale, se trouverait isolé du contact des matières tinctoriales

Digitized by Google

réparties dans le bain si les ouvriers des aisselles n'avaient la précaution de toujours rompre cet état en plongeant leurs crochets dans les aisselles jusqu'au centre ; ils en ramènent ainsi des parties de laine qu'ils étendent sur la partie centrale du devant, les mélangeant, de cette façon avec celles que les autres ouvriers amènent constamment de la partie de derrière.

Pour compléter cette manœuvre, il est urgent *d'étendre*, d'*ouvrir*, de *répartir*, sur la surface, les parties de laine trop chargées de dépôts ou restées blanches. Après une heure et quart ou une heure et demie d'ébullition, on cesse le feu et on laisse poser la laine dans le bain pendant deux heures, deux heures et demie ou trois heures, suivant les conditions de temps dont on dispose ou selon l'appréciation de l'opérateur ; puis on lève la laine sur le bard ou bayard, et on procède à la bruniture ; mais avant de passer à l'explication de cette opération, je dois faire observer à l'opérateur que le temps de pause après teinture, avant bruniture, ne saurait être moins de deux heures et demie à trois heures, sans entraîner à des résultats laissant à désirer, car la saturation de la laine n'est pas instantanée, elle demande un temps de contact plus ou moins long suivant les matières tinctoriales employées, et dépendant de la solubilité plus ou moins grande de ces matières ; cependant, ce temps de pause ne doit pas être exagéré, car, dans le cas qui nous occupe, la saturation continue presque toujours après et malgré la bruniture.

Pour brunir la couleur obtenue, et qui représente toujours une nuance canelle exagérée en rouge ou en jaune, on fait fondre la couperose dans un vase en dehors du bain, et on l'y introduit d'une seule fois en palliant vigoureusement ; le feu ayant été disposé pour ramener le bain à l'ébullition en vingt ou vingt cinq minutes, on rentre la laine très rapidement sans perte de temps, car chaque partie de laine introduite s'empare de la couperose du bain et donnerait de grandes difficultés à l'uniture si cette opération traînait un peu.

On manœuvre comme il a été déjà indiqué, et pendant quarante-cinq minutes environ ; on rafraîchit le bain à pleins bords et on laisse pauser jusqu'au lendemain ; l'opération est terminée. Si la nuance manquait de jaune ou de brun, il serait facile de rajouter après la bruniture des poudres de bois jaune ou de campêche ou des dissolutions de ces bois, en les *semant* sur la laine, toujours manœuvrée au bouillon ; mais si c'était le rouge qui faisait défaut, c'est à l'orseille qu'on devrait avoir recours, le santal ne s'appliquant pas sur un bain viré à la couperose ; ou alors, si l'orseille ne devait pas être employée, il faudrait laver la laine à fond et la rentrer sur un bain neuf avec la quantité de santal jugée nécessaire, et, dans ce cas, on pourrait procéder par des additions successives en les semant sur la masse.

Il n'y a pas d'inconvénient à employer l'orseille quand les laines teintes doivent être employées à la fabrication des fonds unis, mais il n'en est plus de même si elles doivent concourir à la fabrication des étoffes *nouveauté*, car ce produit cédant au foulage une certaine quantité de matière colorante, celle-ci souillerait inévitablement le blanc ou les nuances claires avec lesquelles le marron serait employé. Cet effet de transport est d'autant plus énergique qu'à la faveur de l'alcalinéité du bain de foulage et de la chaleur développée par l'opération, l'orseille se trouve dans des conditions très avantageuses à l'application de sa coloration.

Marron moyen

Pour 100 kil. de laine en vrac :

	Ext. sec de bois jaune	10 k 000
ou :		
	Bois jaune en copeaux	70 000
ou ;		
	Bois jaune en poudre	62 000
	Ext. sec de Campêche	0 375
ou :		
	Bois de Campêche en copeaux	1 500
ou :		
	Bois de Campêche en poudre	1 200
	Santal en poudre	22 000
	Couperose	3 200

La quantité de matière colorante jaune restant la même et la quantité de matière rouge augmentant, on aura un écart assez sensible pour avoir un nouveau ton, surtout en couvrant plus par le campêche et la couperose.

Du rapport des quantités ci-dessus, l'opérateur devra déduire que le campêche doit être employé avec circonspection ; en effet, le bois jaune, le campêche et la couperose donnent des nuances franchement vertes, le campêche, le santal et la couperose donnent des nuances franchement *Amélie* ou *pruneau* ; il faut donc éviter de tomber dans ces fins.

Marron foncé

100 kil. de laine en vrac ;

	Ext. sec de bois jaune	9 k 000
ou :		
	Bois jaune en copeaux	63 000
ou :		
	Bois jaune en poudre	55 000
	Ext. sec de campêche	4 500
ou :		
	Bois de campêche en copeaux	1 800
ou :		
	Bois de campêche en poudre	1 440
	Santal en poudre	25 000
	Couperose	4 000

Dans cette recette, la matière colorante jaune étant en moins grande quantité, on a dû augmenter la matière colorante rouge pour amener le ton au rouge en l'éloignant du jaune ; le campêche et la couperose sont en plus grande proportion pour obtenir un marron foncé.

En modifiant le rapport du bois jaune au santal, sans augmenter le campêche ni la cou-

Digitized by Google

perose, on obtiendrait des marrons clairs-rougeâtres. Mais nous ne devons pas oublier que la nuance marron est toujours plutôt jaune que rouge. Les bois en copeaux devront toujours être bouillis dans des sacs en toile claire pendant une heure et quart et être sortis avant d'ajouter le santal, et d'entrer la laine.

Maintenant si nous faisons concourir la garance, le curcuma, le lima, les tannins, à la formation de la couleur marron, nous entrerons dans une série illimitée de tons. Cependant, l'opérateur ne devra pas perdre de vue que la garance avec la couperose donne des tons violets sans grande vigueur et qui ajoutent peu à la richesse du marron si elle ne lui est nuisible; que le lima avec la couperose donne des tons vineux qui conviennent peu à la couleur marron ; que les tannins, le sumac, la galle ou l'extrait de chataignier avec la couperose, donnent des tons gris qui ont peu d'effet sur le résultat s'ils sont employés en petite quantité, et qu'ils donnent une certaine fixité à la nuance, en développant l'affinité de la laine pour les matières colorantes ; que le curcuma, qui *enlumine* la nuance, n'a pas de fixite, et que d'ailleurs l'opération ultérieure du foulage détruira presque entièrement l'effet obtenu en teinture.

C'est donc à l'exclusion de toutes autres matières colorantes dans l'emploi du bois jaune, du santal et du campêche, qu'on devra chercher les moyens de produire les marrons à la couperose.

Les nuances ainsi obtenues offrent toute sécurité au foulage et au *porter*, l'action de l'air ou de la lumière n'ayant sur elles qu'un effet réducteur très restreint ; le foulage les dépouillant en les enrichissant.

(Moniteur de la teinture)

LES MISSIONS COMMERCIALES

M. le ministre du commerce a chargé plusieurs personnes, que leur compétence rend aptes à recueillir tous les renseignements commerciaux désirables, de missions dans divers pays que nos industriels et nos commerçants auraient intérêt à connaître afin de pouvoir y créer des débouchés à leurs produits.

Le ministre vient d'adresser aux présidents des chambres des arts et manufactures la lettre-circulaire qui suit, au sujet des missions récemment chargées de visiter l'Indo-Chine :

20 août 1884.

Monsieur le président,

La situation prise par la France dans l'Indo-Chine, a engagé un grand nombre de nos industriels et de nos négociants à diriger leur activité vers les contrées si fermées et que nos armes viennent d'ouvrir à la civilisation européenne. De toutes parts, j'ai été sollicité de fournir des renseignements sur les ressources de ces pays et les chances qu'ils peuvent offrir à ceux qui voudraient y jeter les bases d'entreprises commerciales ou s'y établir.

Il font surtout défaut pour les immenses espaces compris entre les 90e et 105e parallèles, les voyageurs qui ont parcouru ces régions s'étant bien plus préoccupés d'en fixer la géographie et l'histoire que de s'y livrer à une enquête propre à éclairer les industriels et les négociants sur les besoins des habitants.

J'ai pensé qu'il importait de combler cette lacune sans retard. En conséquence, j'ai confié plusieurs missions à des hommes spéciaux que j'ai chargés d'étudier les différents points de l'extrême Orient sur lesquels il est le plus urgent de posséder des données sérieuses et pratiques.

J'ai rédigé pour eux un programme que j'ai lieu de croire complet. Néanmoins, j'attirerai volontiers leur attention sur tel point qui intéresserait plus spécialement les industries dominantes de votre circonscription, et, si vous voulez bien me les signaler, je m'empresserai de leur transmettre les vœux que vous croirez devoir m'adresser à ce sujet.

Recevez, etc.,

CH. HÉRISSON

La mesure que vient de prendre M. le ministre du commerce était réclamée depuis longtemps. L'Indo-Chine, comme le Congo, peut offrir de nouveaux marchés aux industriels français.

CHAMBRE DE COMMERCE D'ELBEUF

L'appel suivant a été adressé aux industriels d'Elbeuf :

Monsieur,

J'ai l'honneur de vous rappeler, au nom de la Chambre de commerce, qu'une exposition universelle doit s'ouvrir à Anvers le 2 mai 1885, sous le patronage de S. M. le roi des Belges.

Comme vous devez le savoir, le ministre du Commerce, désireux de prouver tout l'intérêt qu'il porte à la participation de la France à cette exposition, a nommé une commission de trente-six membres choisis parmi les sénateurs, députés et les grands commerçants et industriels français, avec la mission d'organiser la représentation de la France à ce grand concours.

M. Choquet, ingénieur des Ponts-et-Chaussées, a été nommé commissaire général de la section française.

Il est à désirer que l'industrie française figure dignement et largement à une exposition ouverte à nos portes dans une ville qui, en raison de l'importance de sa situation et des rapports qu'elle entretient avec le monde entier, devra être visitée par un grand nombre d'étrangers.

La Chambre de Commerce croit de son devoir d'attirer de nouveau votre attention sur l'importance de cette exposition et vous rappeler que des imprimés contenant le règlement et les demandes d'admission sont déposés au secrétariat à la disposition des intéressés qui pourront, s'ils le désirent, formuler leurs demandes par son entremise :

Recevez, etc.

Constant FLAVIGNY.

Digitized by Google

CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS

RAPPORT SUR LE

Lavage, l'Epaillage Chimique et la Draperie

Depuis notre dernier rapport sur ces industries (octobre 1883), nos lavoirs ont vu décroître de plus en plus leur activité, à un tel point que la plupart d'entre eux ne travaillent plus que de jour.

Au surplus, la consommation des eaux de la Gileppe le démontre à l'évidence.

Pendant les cinq premiers mois de l'année 1883, la consommation d'eau dans les localités desservies par le réseau de la distribution s'est élevée à 6.055.810 m. 3
Les mêmes de 1884 portent 4.363.284 m. 3
soit une différence en faveur de 1883 de 1.692.526 m. 3
ou près de 28 0[0 (1).

Cet état de choses ne doit guère surprendre en présence du résultat négatif des ventes de laines à Anvers. En effet, il n'a été adjugé à la vente de novembre 1883 que 14.943 balles sur 21.889 exposées; à celle de février 1884, 7.707 b. sur 13.854 exposées; et à celle d'avril 1884, 9.169 b. sur 18.328 balles exposées. Ce qui fait ensemble 31.819 balles adjugées, sur 54.081 balles exposées (2).

Ajoutons que le peigné a été beaucoup plus demandé que le cardé et que le commerce de laines lavées a beaucoup souffert de la crise en Pologne, ce qui n'a pas peu contribué au ralentissement des affaires.

Quoique le nombre d'ateliers d'épaillage chimique soit notablement augmenté, cette industrie n'a guère eu à se plaindre. La vogue semble pour le moment lui rester. Beaucoup de consommateurs préfèrent cet épaillage à l'échardonnage mécanique.

Nous devons reconnaître que de grandes améliorations ont été introduites dans le traitement des laines et déchets par les acides et que les produits laissent peu à désirer.

La fabrication des draperies et nouveautés ayant absorbé beaucoup plus de peigné que de cardé, il est résulté pour les teinturiers en laine une diminution considérable d'affaires. Par contre, il y a eu plus d'activité chez les teinturiers en pièces.

Toutefois, le chiffre global des affaires en laine et en pièces a été très inférieur à la moyenne des années antérieures.

. . . . . .
. . . . . .

(1) La hausse du prix de l'eau est aussi pour une grande part dans la diminution de consommation de l'eau, nombre d'industriels faisant de nouveau usage de l'eau de la Vesdre, concurremment avec celle de la distribution.

(2) Il faut cependant tenir compte des quantités considérables de laines importées directement pour Verviers, qui ne passent point par les ventes d'Anvers.

Le second trimestre de cette année a été très actif comme vente d'existences dans tous les genres de notre fabrication, sauf en draperies noires.

Ces transactions suivies ont amené une situation satisfaisante. Sur notre place, les stocks en étoffes d'été sont nuls et il en est de même dans les principales maisons de gros et de détail du pays.

Cet état de choses nous permet d'espérer une reprise sérieuse pour la saison d'été prochaine et nous comptons que les ordres de fin août et septembre confirmeront nos prévisions.

Pendant cette même période, quelques affaires assez importantes se sont traitées pour l'exportation en laine peignée unie et couleur, ainsi qu'en tissus légers; le genre drapé n'a pas eu le même succès.

Les ordres d'hiver sont venus plus lentement que d'habitude; cet indécision provenait du mauvais souvenir des hivers précédents; la bonne marche des affaires d'été en a eu raison et notre place en général n'a pas à se plaindre des derniers mois.

Une dernière considération, qui est capitale et nous affermit dans nos idées d'une reprise des affaires, c'est que notre pays tend de plus en plus à remplacer les genres étrangers qui ont eu une si grande vogue pendant ces dix, quinze dernières années par les produits de notre arrondissement.

Ce courant nouveau nous donne une affirmation nouvelle des progrès accomplis par notre industrie dans les dernières années.

Chambre de commerce de Verviers.

SUR LA

PRODUCTION EN ALGÉRIE DE LAINES D'AUSTRALIE

Voici une intéressante étude comparative, présentée à la Société industrielle de Reims par M. César Poulain :

Manufacturier à Reims, c'est-à-dire dans le centre le plus important de l'Industrie lainière, et délégué de la Société industrielle de cette ville, c'est de laine que je vais vous parler.

« L'élève du mouton, disait naguère M. le Ministre des Finances, en demandant à la Chambre un crédit supplémentaire pour la création et l'entretien de nouvelles bergeries en Algérie, l'élève du mouton constitue l'une des branches les plus importantes de l'industrie algérienne. » Et en effet, si nous consultons le tableau du commerce de l'Algérie, nous voyons que l'exportation des moutons et des laines dispute le premier rang aux céréales, forme le cinquième, et en certaines années même, le quart des exportations totales de la Colonie.

C'est cette considération qui m'a engagé à venir, non pas vous donner la solution d'un

Digitized by Google

problème concernant cette matière, mais au contraire vous en poser un.

Dans la publication faite par ordre de M. le Gouverneur général sur l'état de l'Algérie en 1879 et 1880, nous voyons que le nombre des moutons s'élevait, au 31 décembre 1879, à 8.788.452 dont 239.059 possédés par des Européens et 8.549.393 par les Indigènes.

La production en laine, à raison de 2 kil. par mouton, doit s'élever à environ 17 à 18 millions de kilogs.

Sur cette quantité, il a été exporté en 1878, 15.363.000 kil. pour une valeur de 19 millions 885.000 fr. ; et en 1879 seulement 7.318.000 kilog. pour une valeur de 12.805.000 francs. Cette différence, dont je ne trouve pas d'explication dans le rapport officiel, vient sans doute de ce qu'en 1879, par suite de la stagnation prolongée des affaires, les laines de France, comme celles d'Australie, étant tombées à des prix très bas, les laines d'Afrique, qui sont beaucoup plus communes, étaient plus délaissées encore.

Le caractère, en effet, de la laine d'Afrique, c'est d'être commune, dure au toucher, sans avoir le luisant particulier aux laines anglaises, qui sont communes aussi, mais qui, par leur brillant, servent à fabriquer des articles spéciaux de nouveauté de grande valeur. La laine d'Afrique, au contraire, ne peut servir que pour laine à matelas, et pour la tapisserie ou la draperie la plus grossière.

Depuis longtemps donc, m'intéressant beaucoup aux affaires et à la prospérité de l'Algérie, où je compte des amis et de la famille même, et que je me promettais bien de visiter un jour, je me demandais s'il ne serait pas possible d'améliorer, en ce pays, la nature et la qualité de la laine; s'il ne serait pas possible de substituer à la race indigène, les races anglaises à la toison brillante, ce que du reste le Gouvernement a entrepris déjà, dans la bergerie modèle de Moudjebeur; s'il ne serait pas possible même de faire, sur certains points, une concurrence aux plus belles laines d'Australie; oui, de l'Australie.

Telle est la question que je désirais poser aux personnes qui, soit à titre officiel, soit pour leur propre intérêt, s'occupent en Algérie des questions agricoles. Et je serais heureux de recevoir à ce sujet des explications de la bouche même de notre Président, dont les efforts couronnés de succès, viennent de recevoir une si juste récompense.

Toutes les contrées ne sont pas également propices, je le sais, à la production de la laine; la qualité de cette matière dépend tout à la fois de la nature du sol et du climat.

Or, si vous comparez la situation géographique de l'Algérie et de l'Australie, vous verrez que l'Algérie est comprise entre le 32e et le 37e degré de latitude Nord, tandis que l'Australie s'étend entre le 10e et le 39e degré de latitude Sud; si bien que la moitié méridionale de l'Australie, c'est-à-dire la partie qui produit ces laines si riches et si renommées, occupe, dans l'hémisphère australe, absolument la même place que l'Algérie dans l'hémisphère boréale. La température, en Australie, varie de + 4° à + 38° et monte quelquefois même, à Sydney, jusqu'à 47°; il y règne des vents aussi chauds que le Simoun et le Siroco, et produisant les mêmes effets désastreux. N'y a-t-il pas lieu dès lors, d'espérer que l'on puisse trouver, dans certaines parties de l'Algérie, des conditions de température, de sol et de végétation qui se rencontrent en Australie.

Je n'ai pas besoin de vous dire, Messieurs, quelle source de richesse l'Australie à su trouver dans la production de ses laines, malgré même les efforts du gouvernement anglais, dans les commencements, pour l'entraver. Cette production s'est élevée l'année dernière à plus d'un million de balles, d'une valeur de 6 à 700 millions de francs. Sur cette quantité, la France a importé, en 1879, 54 millions de kilogr., valant environ 250 millions de francs.

Il y a bien loin de ces chiffres à ceux que nous avons vus pour l'Algérie, comme il y a loin aussi de la finesse et de la beauté des laines d'Australie à celles des laines d'Afrique, ainsi que vous pourrez en juger par les échantillons que voici. Mais enfin, si l'Algérie pouvait marcher même de loin sur les traces de l'Australie!

Voyons donc dans quelles conditions se trouve cette dernière contrée.

Tout récemment, la Société d'agriculture de la Nouvelle-Galles du Sud, dont la capitale est Sydney, avait établi une exposition de toutes les laines d'Australie, et ouvert un concours dans le but de faire ressortir « *les différentes aptitudes, spécialités et possibilités de production de chaque partie de la colonie.* » (C'est la traduction même de l'exposé).

Un rapport adressé, par cette société, au consul de France à Sydney, donne, à ce sujet, les renseignements les plus intéressants. Chargé par mes collègues de la Chambre de commerce de Reims, d'en faire l'analyse, je puis aujourd'hui vous en donner quelques extraits qui pourront nous servir de point de comparaison. Une nouvelle exposition a lieu en ce moment même à Melbourne; mais le délégué, envoyé par notre chambre de commerce, ne pourra nous remettre un rapport qu'après son retour, c'est-à-dire dans trois ou quatre mois.

La Nouvelle-Galles du Sud est située entre le 28e et 37e degré de latitude australe, ce qui correspond presque identiquement à la position de l'Algérie. Sa plus grande longueur du Nord-Ouest au Sud-Est, est à peu près de 1.450 kilomètres et la plus grande largeur d'environ 1.305 kilomètres.

Dans cette vaste étendue de terrain, se trouvent tous les différents climats, sols et pâturages qui conviennent à la production de toutes espèces de laines, depuis les plus fines jusqu'aux plus communes, y compris les sortes longues et brillantes,

Mais chaque partie du pays n'est pas égale-

Digitized by Google

ment propre à la production de la laine fine de Mérinos ; et, sous ce rapport, la Société d'agriculture de la Nouvelle-Galles du Sud classe les différentes contrées de cette colonie en cinq grandes divisions :

1° Mudgee et Merriwa ;

2° Western Slopes, côtes et prairies des pentes de l'Ouest ;

3° Coast and Mondtaineous district, montagnes et plaines de l'Est, sur le bord de l'Océan Pacifique ;

4° Intermediate district, plaines et vallons descendants à l'Ouest, district intermédiaire entre les montagnes et les vastes prairies de l'Ouest ;

5° The Salt Bush, prairies salifères de l'Ouest, contenant, à l'extrême Ouest, toute une étendue de pays, dont les pâturages, les herbages et la végétation appartiennent spécialement à cette contrée.

Ces divisions, d'abord, sont indiquées par la grande chaîne des montagnes d'Australie (plateaux et terres hautes de 1.200 mètres en moyenne), qui traverse toute la longueur de la colonie, depuis la frontière de Nucensbound, au Nord, dans une direction irregulière Sud-Ouest, et se termine à son extrémité Sud, dans la colonie de Victoria, par des montagnes qui atteignent jusqu'à 2.400 mètres de haut.

Entre cette rangée continue des montagnes Bleues et Terres hautes, à l'Ouest, et le bord de l'Océan Pacifique, à l'Est, se trouve une étroite bande de territoire qui longe toute l'étendue des côtes de la colonie en variant de 35 à 160 kilomètres de largeur, et où il y a beaucoup de bonnes terres arables, arrosées par un grand nombre de rivières.

Ce territoire, ajouté aux hauts plateaux, qui sont très accidentés par les ondulations des vallons, avec des roches très sauvages à escarpements de mille pieds, presque perpendiculaires vers l'océan à l'Est, constitue le district des plaines, côtes, montagnes et plateaux de l'Est, formant la troisième division ci-dessus. Il contient 2.000.000 de moutons à longue et grosse laine, provenant des races anglaises South-Down, Leicester, Lincoln, Cotswold, Cheviot, etc., produisant généralement des toisons classées parmi les grosses longues laines de peignage, de qualité ordinaire.

Aucune race de pur Mérinos ne peut bien venir ou prospérer dans ce district III ; et dans beaucoup d'endroits, ne peut même vivre, a cause de la proximité de la mer, de l'humidité du climat et de l'état mou et boueux du sol. Les pâturages et herbages y conviennent mieux aussi, en général, aux grands moutons de la race anglaise. Et ces terres, quand elles ne sont pas occupées d'une manière plus profitable par la culture arable, peuvent être avantageusement appliquées à la production de moutons à grosse laine et agneaux pour la boucherie.

En s'éloignant de la mer, dans les vallons latéraux et surtout sur les hauts plateaux, les qualités du sol et des pâturages deviennent plus propices à la culture des laines fines. En particulier, sur les plateaux de la Nouvelle-Angleterre, une certaine sorte de mérinos produit des toisons de laine d'excellente qualité ; mais les troupeaux, dans ces parties du district III sont très sujets aux maladies de poumon, au piétin et à d'autres maux résultant de la dureté des hivers, de l'humidité du climat et de l'état boueux du sol.

Plus loin de la mer, en descendant les pentes douces de la grande chaîne des montagnes Bleues vers l'Ouest, se trouve une grande zône de pays dont le climat et les pâturages, en général, conviennent le mieux à la culture de laine fine de Mérinos.

Ici, la douceur de la température, l'égalité des saisons, la formation géologique du pays, composée de terrains d'alluvions solides, sains et pas trop riches, assis sur des collines de roches calcaires, à pentes douces, avec drainage naturel, produisant des herbages succulents sans être trop nourrissants, rend le pays, autour de Mudgee, Queenbeyan, Rossilis et Ryltone, éminemment convenable à l'exploitation de *Stud Flocks* ou établissements pour l'élevage des troupeaux reproducteurs. C'est cette petite partie de la grande zône du pays de l'Ouest que l'on désigne sous le nom de district de Mudgee et Merriwa, formant la première division établie ci-dessus.

Ce territoire, ayant une surface d'environ 12.690 kilomètres carrés et contenant à peu près 700.000 moutons, est celui où la nature, le soin, le discernement dans la sélection et l'art des éleveurs ont le plus fait pour former et développer le meilleur type du Mérinos australien. Ce type de mouton est maintenant répandu dans toutes les colonies australiennes; et c'est à lui que la Nouvelle-Galles du Sud doit la grande masse de laine fine qui forme l'élément le plus important de sa richesse.

L'origine de ce type du district de Mudgee et Merriwa provient de la race espagnole de l'Escurial, de sujets obtenus il y a 80 ans de la colonie du Cap ; puis d'une autre race espagnole venant de la ferme de Kest, en Angleterre. Ensuite est venue la race également espagnole de Rambouillet, de Dresde et d'autres parties de l'Allemagne et de la France. Tout cela s'est fondu et développé, par l'art et les soins de l'éleveur, en une race spéciale, particulière à l'Australie, supérieure à toute autre pour la production de laines fines, douces et soyeuses en même temps que longues, d'une solidité et d'une élasticité de fibre remarquables.

Toute la grande zône de pays descendant des hauts plateaux, en pente vers l'Ouest, est composée de collines boisées et de vastes prairies bien arrosées par de nombreux cours d'eau descendant vers l'Ouest et le Sud-Ouest. C'est cette division qui occupe le deuxième rang et qui est désignée sous le nom de Western Slopes, district des côtes et prairies des pentes de l'Ouest.

La température modérée du climat, la régu-

Digitized by Google

larité des saisons et la grande étendue de pâturages de très bonne qualité, pour moutons, rendent ce district, pris avec celui de Mudgee et Merriwa, le plus important de toute la colonie pour la production pastorale. Avec des soins convenables et du discernement, la race de Mérinos australiens y vient en perfection. Dans la partie du pays autour de Bathurst et Goulburn, on cultive surtout, avec avantage, un genre de laine perfectionnée, remarquable moins par sa finesse que par sa longueur et la tenacité des fibres, et connue sous le nom de Middle ou Mérinos moyen du Sud. L'étendue de ce district est de 17.960 kilomètres carrés contenant environ 6.723.000 moutons de première qualité.

Le district intermédiaire (intermédiat district) formant la quatrième division, comprend toutes les grandes prairies du Nord-Ouest, du haut Darling, et le pays du Riverino au Sud. Il est arrosé et traversé par la grande rivière de Darling, avec tous ses affluents au Nord, et par le Murray et autres rivières au Sud. Avec du soin, la race Mérinos vient bien et prospère dans toute l'étendue de ce district ; mais la fibre de la laine a une tendance à devenir plus grosse, plus longue, plus dure et plus rude au toucher. La toison est grande et lourde, mais moins épaisse quoique retenant encore presque toutes les grandes qualités du Mérinos. Plus loin, à l'extrême Ouest, les effets du sol et des pâturages, de la grande chaleur et de la sécheresse du climat, tendent toujours à produire des toisons plus légères et plus dures, mais encore de bonne et longue fibre. L'étendue de ce quatrième district est de 184.860 kilomètres carrés contenant 5.325.000 moutons.

Le cinquième district des Salt Bush ou des prairies salifères, embrasse tout le pays aux extrémités Nord-Ouest, Ouest et Sud-Ouest de la colonie. Ces prairies très fertiles, et florissantes en certaines saisons, produisent, d'un sol subsaliné, et très loin à l'intérieur du pays, des végétations qui sont très fréquentes sur les bords de la mer et les districts maritimes, dans d'autres contrées. Les plantes très nourrissantes de l'ordre naturel des chenopodées (Rhagodia, Chenopodium, Atripex, Rochia, Salicornia, Salsola), y sont très abondantes et produisent des herbages dont les moutons sont très friands, ce qui les engraisse rapidement. Mais la chaleur et la sécheresse y sont excessives, et les pâturages, d'abord succulents et riches à l'excès, sont flétris et détruits par des vents chauds et un soleil ardent, qui sèche et brûle la peau des moutons ; ceux-ci alors vivent et se meuvent dans d'immenses nuages de poussière chaude. Ces influences de climat rendent ce district V moins favorables que d'autres à la production de la laine fine de mérinos ; et la tendances des moutons, ici, est toujours vers la production de la laine longue, dure et rude au toucher, et des toisons légères et épaisses Il faut une importation régulièrement périodique pour assurer aux éleveurs une toison convenable pour la qualité et le poids. Ce district V a une étendue de 120.697 kilomètres carrés et contient environ 2.150.000 moutons. Il peut être considéré, en général, comme beaucoup plus favorable à l'engraissement des moutons pour la viande de boucherie et le suif, (à certaines saisons), qu'à la culture de la laine d'aucune espèce.

Je vous demande pardon, Messieurs, de la longueur de ces détails, mais je les ai crus nécessaires pour faire bien voir l'influence que peuvent avoir sur la production de la laine, la nature du sol, la température et la végétation, de même que l'orientation et l'altitude dans une même région.

Il y aurait donc à faire à ce sujet, entre l'Australie et l'Algérie, une étude comparée de géologie, de géographie, de botanique et de météorologie. Peu de missions auraient un but plus important et plus utile Ceux qui en seraient chargés devraient ensuite être appelés à surveiller et diriger l'application des conclusions ; et peut-être alors pourrait-on trouver la solution de ce problème que j'ai posé en commençant : produire en Algérie les belles laines d'Australie.

C'est un service de plus que la science rendrait à l'industrie, et ce serait un nouvel élément de prospérité qu'elle apporterait encore, non seulement à cette belle colonie, mais aussi à la France tout entière.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Gondrexon et Cie, transformation des chiffons de laine en matières premières, à Comines (Nord).— Capital social : 50.000 fr.

Farnaud et Guillon, tissus, r. du Sacré-Cœur, 84, Lyon. — Cap. social : 65 000 fr.

Girard frères, draps, r. de Caudebec, 53, Elbeuf.— Cap. social : 8.000 fr.

Frank frères, mds tailleurs à Nancy.— Capital social : 21.400 francs.

Dubuy-Raguet fils et Cie, flanelles, r. Croix-des-Petits-Champs, 50, Paris.— Cap. social : 400.000 fr.

Drot et Justinard, mesurage des tissus, r. Ste-Marguerite, 10, Reims — Cap. social : 2.000 fr.

Merle, Guillot et Goutagny, draperie, rue Dubois, 21, Lyon.— Cap. social : 150.000 fr.

Modifications de Sociétés

Valentin et Cie, déchets de laine, r. Lafayette, 127, Paris.— Cap. social 600 000 fr.

Desmedt-Walluert filateurs, rue Sans-Pavé, 2, Lille.

Dissolutions de Sociétés

Roudil et Couture, nouveautés, avenue d'Italie, 40, Paris.— Liquidateur : M. Couture.

Girard frères, fab de draps, à Elbeuf.— Liquidateur : M. V. Girard.

Protheau et Cie, tailleurs, rue Boissy-d'Anglas, 41 Paris.— Liquid. : M. Protheau.

Rougé et Clanet, mds tailleurs, rue Lapeyrouse, 11, Toulouse.— Liquid : M. Rougé.

Trochu frères, mds tailleurs à Châteaubrillant.

Goussié et Mantel, mds tailleurs à Baye (Marne).— Liquid. : M. Goussié

Hordoir et Parent, draperies, r. de la Grande-Chaussée, 21, Lille.—

Digitized by Google

Rousseau et Trément, confections, r. Turbigo, 5, Paris. Liquid.: M. Trément.
Plantier et Valentin, tailleurs à Paris, rue Croix-des-Petits-Champs, 32.— Liquid.: M. Gillet.

Déclarations de Faillites

Cohl, ex-tailleur, rue Rivoli, 154, Paris. — Soubrier, syndic.
Michel, md tailleur, boul. de Strasbourg, 12, Boulogne-sur-Seine.— Bernard, syndic.
Fenex-Senez, fab. de tissus, à Beauvois (Nord).— Lecat et Duez, syndics.
Paccaran md tailleur à Castres.— Serre, syndic.
Laruelle, tailleur, r. de Clignancourt, 44, Paris.— Mercier, syndic.
Vassard, md de nouveautés à St-Martin-en-Campagne (Seine-Inf.).— Demarcy, syndic.
Boissieux fils, md tailleur à Bourbonne (Haute-Marne). Charet n, syndic.
Desvigne, md de nouveautés à Bar-le-Duc.— Petitjean, syndic.

Homologations de Concordats

Verruy, lainages, à Roanne.— 20 0[0 payables 5 0[0 de 6 en 6 mois.
Dortée, teinturier à Paris, av. de Choisy, 120.— 25 0[0 en 5 ans par 5e.
Pontillon, fournitures pour tailleurs, r. d'Aboukir, 102, Paris.— 25 0[0 en 5 ans par 5e.

Répartition

Bertrand fils, md de tissus à Cahors.— 20 fr. 0[0.

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif

Périé, tailleur à Cahors.

Rapport de Faillite

Lemaitre fils, md de nouveautés à Fresné-la-Mère (Calvados).

Séparations de biens

Sullerot-Clément, tailleur à Troyes.
Liébus-Lavergne, tailleur à Périgueux.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 16 août.— Les enchères de laines coloniales ont conservé beaucoup d'animation et de fermeté pendant la première semaine de la 3e série.

On paye avec entrain les cours les plus élevés des dernières ventes et très souvent une hausse pour les laines mérinos à peigne d'Australie, et les quarter-bred, half-bred et croisées supérieures.

Les laines courtes à carde d'Australie et du Cap de Bonne-Espérance obtiennent les cours moyens de la précédente série, et parfois davantage, lorsqu'elles sont de bonne nature, fines et irréprochables.

Il y a passablement d'agneaux défectueux d'Australie aux anciens cours ; mais les qualités fines et propres obtiennent une faveur en raison de leur extrême rareté à cette époque.

Dans l'ensemble, jusqu'ici, le choix des laines ne comprend presque pas d'Australie à chaines au-dessus du numéro 76 mécanique et de cannettes 130 et au-dessus, en bonnes laines de fabrique. Ces genres sont généralement rares à cette saison. On trouve en abondance des laines courantes de l'intérieur de l'Australie, des croisées dans toutes les variétés, des Nouvelle-Zélande à chaine 74 mécanique et au-dessous, ainsi que les divers genres d'Australie et du Cap à carde.

Les anglais achètent beaucoup dans toutes les qualités. Les étrangers, moins nombreux, opèrent dans une plus faible proportion parce qu'on n'offre pas assez les genres qu'ils recherchent.

Voici la liste complète des existences, après addition des cargaisons de quatre navires signalés à Madère et à Gibraltar qui seront offertes à cette vente :

Provenances	Nouveaux arrivages.	Anciennes existences	Totaux
Sydney.	70.836 b	15.500 b	86.336 b
Port-Philippe. . .	64.694 b	10.500 b	75 194 b
Van-Diemen . . .	5.306 b	1.200 b	6.506 b
Adélaïde	17.793 b	2.300 b	20.093 b
Swan-River . . .	287 b	—	287 b
Nouvelle-Zélande .	116.028 b	2.500 b	118 528 b
Total d'Australie après déduction de 23.500 b. réexpédiées	251.374 b	32.000 b	283.374 b
Cap de B.-Esp. après déduction de 22.500 b. réexpédiées	43.355 b	6.000 b	49.355 b
Total des colonies .	294.729 b	38.000 b	332.729 b

Londres, 23 août.— On a rarement vu plus d'entrain aux achats des laines coloniales que pendant la deuxième semaine de cette série d'enchères.

La conséquence naturelle a été la transformation des tendances à la hausse en une augmentation presque générale de 1[2 à 1 d. par livre sur les meilleures Australie et Nouvelle-Zélande en mérinos et croisées, ainsi que sur toutes les scoured de ces provenances.

Ainsi qu'on l'avait prévu, l'offre abondante des Cap de Bonne-Espérance courantes, en lavées à dos et en scoured, les rend plus abordables pour la carde. Les suints et toisons à dos peignables sont fermes.

L'offre des agneaux d'Australie fins et propres est assez restreinte ; mais les qualités courantes plus ou moins défectueuses restent abondantes à des cours abordables.

Dans les catalogues de cette semaine, on a trouvé un beau choix dans tous les genres mérinos d'Australie et de la Nouvelle-Zélande, et une augmentation considérable dans les quantités de croisées de toutes les races. Jusqu'à ce jour, les catalogues ont compris 84.000 balles mérinos, contre 32.000 b. croisées.

L'affluence des acheteurs anglais reste grande et leur activité ne se ralentit pas. Pour l'exportation, l'Allemagne achète avec plus de ténacité que la France. Jusqu'au 20 de ce mois, les adjudications déclarées étaient dans la proportion de 37.000 balles pour l'intérieur, contre 30.000 balles pour l'étranger.

Digitized by Google

Jusqu'ici, on a offert 115.861 balles, desquelles 108.706 balles sont vendues, et 7.155 b. retirées. Dans les dix catalogues de la troisième semaine, on offrira 57.950 balles d'Australie et 6.476 balles du Cap de Bonne-Espérance.

Paul PIERRARD.

Marseille, 22 août.— Depis notre dernier bulletin du 8 août, aucun changement n'est survenu dans la situation de l'article. Le chiffre des ventes est encore moins important que celui que nous accusions il y a quinze jours.

Si, d'une part, la cause en est la situation faite à la Fabrique française, les quarantaines imposées à toutes les expéditions faites de notre port contribuent aussi beaucoup à arrêter les achats pour l'exportation, qui est, en temps normal, un débouché des plus importants pour nos laines communes. Nos arrivages en souffrent également. On peut heureusement prévoir la fin prochaine de l'épidémie, et nous avons la confiance que ce sera le signal d'une reprise.

Les ventes de la quinzaine ont été d'environ 900 balles, parmi lesquelles nous signalons :

175 balles Bagdad noire, de fr. 1.70 à franc 1.75. — 104 balles Georgie, deuxième tonte B S, à franc 1.07 1|2. — 48 balles Caramanie couleurs, à franc 0.90. — 25 balles Maroc lavée, à francs 2.05. — 30 balles Mazagan cardée, à francs, 2.40. — 50 balles Sigayes Kustendjé noire et grise, à prix secret.

C. SAUERWEIN.

Bordeaux, 18 août. — L'importation des laines et cuirs provenant de France est toujours prohibée en Espagne et en Italie ; on a aussi interdit l'entrée des cuirots en Allemagne. Les transactions sont de plus en plus limitées et les cours ont baissé de 5 à 10 centimes.

Cours des laines à Bordeaux, au 18 août

(LE KILOGRAMME)

Laines	Qualit extra très légères	Bonne qualité	Qualité infer. à moyenne
Classes de Bordeaux	BUENOS-AYRES en suint.		
Mérinos.	fr. 2.10 à 2.20	fr. 1.60 à 1.70	fr. 1.20 à 1.50
1a	» 2 » 2.10	» 1.60 1.70	» 1.20 1 50
2a	» 2 » 2 »	» 1.60 1.65	» 1.20 1.40
3a	» 1.90 2 »	» 1.40 1.50	» 1.20 1.30
4a	» 1.40 2 »	» 1.30 1.40	» 1 10 1.25
Agneaux	» 1.70 2.10	» 1.60 1.70	» 1.20 1 30
Morceaux.	» 1.20 1.60	» 1.10 1.20	» 1.00 1.10
Ventres.	» 1.10 1.20	» ».90 1.00	» ».70 ».90
Pelades.	» 1.20 2 »	» 1.00 1.20	» ».80 1.00
	MONTEVIDEO ET RIO-GRANDE en suint		
Mérinos.	fr. 2.10 à 2 30	fr. 1 90 a 2.10	fr. 1.70 à 1.80
1a	» 2 10 2.20	» 1.90 2.10	» 1.70 1.80
2a	» 2.00 2.10	» 1.80 2 00	» 1.60 1.70
3a	» 1.90 2 »	» 1.70 1.90	» 1 60 1.70
4a	» 1.70 1.90	» 1 50 1.80	» 1.40 1.50
5a et créoles	» 1.15 1.40	» 1.00 1.15	» » 90 1.00
Agneaux	» 2.00 2.20	» 1.80 1.90	» 1.70 1 85
Morceaux.	» 1.50 1.80	» 1 20 1.40	» 1.00 1.10

ESPAGNE en suint.

Fine en suint noire.	fr. 1.40 à 1.70
dito blanche.	» 1 40 2 00
Commune en suint noire.	» 1.00 1.20
dito blanche	» 1.00 1.40

Une vente publique de peaux de mouton de la Plata aura lieu à Bordeaux, le mercredi 1er octobre prochain et jours suivants, s'il y a lieu, dans la salle des ventes des docks à Bacalan.

ADJUDICATIONS ADMINISTRATIVES

La Chambre de commerce d'Elbeuf a reçu de l'administration de l'Assistance publique à Paris, des affiches concernant des fournitures à faire pour le service du magasin central des hopitaux et hospices civils pendant l'année 1885.

Ces fournitures auront lieu au rabais et sur soumissions cachetées.

Dans l'intérêt des industriels de sa circonscription, la Chambre a extrait de ces affiches les renseignements suivants qui touchent particulièrement la draperie.

Désignation des articles à fournir :

Draperie et molleton

1. Drap bleu foncé, en 140 cent. de largeur. — 1.000 mètres.
2. Drap bleu vif en 120 cent. de largeur. — 13.000 mètres.
3. Drap gris bleu en 120 cent. de largeur. — 7.000 mètres.
4. Drap mélangé, en 120 cent. de largeur. — 400 mètres.
5. Molleton bleu en 130 cent. de largeur. — 4.500 mètres.

Ces articles forment cinq lots qui donnent lieu pour les soumissionnaires à des cautionnements ainsi fixés :

1.000 fr. pour le 1er lot,
8.000 fr. pour le 2e lot,
4.000 fr. pour le 3e lot,
200 fr. pour le 4e lot,
3.000 fr. pour le 4e lot.

Pour obtenir l'autorisation de soumissionner ces fournitures, on devra en faire la demande au directeur de l'administration par une lettre qui sera déposée au secrétariat général, quai de Gesvres, 4 Paris, au plus tard le vendredi 28 août 1884, avant 4 h. du soir.

Le versement du cautionnement devra être opéré, au plus tard avant trois heures, la veille de l'adjudication.

Ce délai est de rigueur.

L'adjudication aura lieu le lundi 8 septembre 1884.

Pour plus amples renseignements, s'adresser au secrétariat de la Chambre de commerce.

LE GÉRANT: H. SAINT-DENIS.

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.
Grosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaître, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE Splendide assortiment Mercier 4 cardes arrasement, 1 met 20, bois fonte demi-lunes polies, à cordons, la boudineuse à 2 peigneurs de 0 met. 30 et rota-frotteurs.
S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

UN JEUNE HOMME de 30 ans, pouvant fournir de très bonnes références, habitué aux affaires, connaissant à fond le tissage et le montage; ayant passé par les emplois principaux de la fabrication des draps unis et façonnés et fabriqué pour son compte cherche un emploi sérieux dans une bonne manufacture en France ou à l'étranger
S'adresser à la direction du journal.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, constructeur Lenormand, du Havre, prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cardes, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur, système Hermann, prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse Desplas, prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 3 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. LECLÈRE et DAMUZEAUX Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE **Deux machines à vapeur, à balancier**, construction SCOTT, de Rouen 1865, *force de 16 à 18 chevaux*. Elles n'ont fonctionné que comme secours aux basses eaux. TRÈS BAS PRIX. — S'adresser à M. A. IEHL, à Mazamet.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rots, de Manchester. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

UN DIRECTEUR DE FABRIQUE connaissant à fond la fabrication des étoffes de laine cardée, cherche à se placer.
S'adresser au bureau du journal.

ON DEMANDE à acheter le n° du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1869.

Digitized by Google

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*)

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 18 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE. — Maison fondée en 1852. — ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mecaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

MACHINES POUR LES APPRÊTS DES TISSUS

GROSSELIN Père & Fils

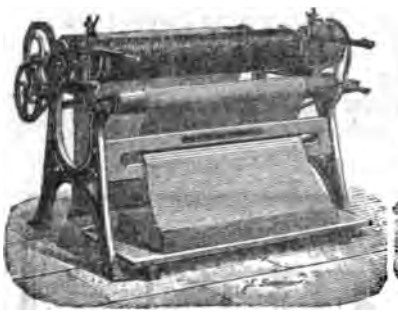
CONSTRUCTEURS-MÉCANICIENS, BREVETÉS S. G. D. G.

SEDAN (Ardennes)

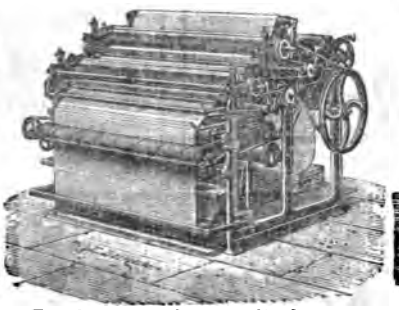
Médaille d'argent, Elbeuf 1862. — Médaille de vermeil, 1re classe, Reims 1876. — Médaille d'argent, Paris 1878.

SPÉCIALITÉ DE

TONDEUSES, LAINEUSES ET MACHINES A FOULER

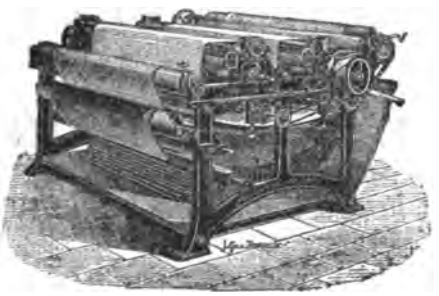


Velouteuse

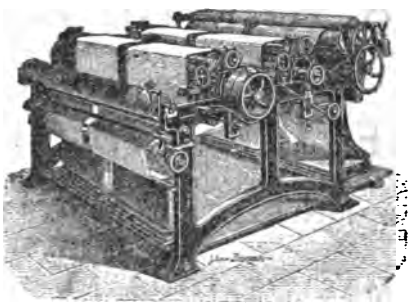


Tondeuse à deux cylindres pour draperie

Fouleuse à deux cylindres (petit modèle)



Laineuse à chardons métalliques pour draperie



Laineuse pour tissus de coton et de laine peignée.

Nouvelle tondeuse à deux cylindres pour draperie, (modèle créé en 1880).

Tondeuses à deux et à quatre cylindres avec débourreurs automatiques, brevetés S. G. D G. pour Mérinos, Robes et Articles de Roubaix, Paris, Reims, etc.

Machines à fouler, à deux et à quatre cylindres, à ressorts ou à contre-poids, nouveaux modeles.

Compteurs automatiques pour Fouleuses.

Fouleuses à Maillets, nouveau système breveté S. G. D. G.

Machines à Lainer, Velouter, Ebouriffer, Décatir, Presser.

Nouvelle Laineuse à chardons métalliques brevetée S. G. D. G., en France et à l'Etranger, pour draperies et nouveautés en laine cardée, laine peignée, coton, etc.—Production considérable et travail parfait sous tous rapports.

Envoi des dessins et prospectus sur demande affranchie

Digitized by Google

11e ANNÉE | N° 17 | 15 SEPTEMBRE 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 257.— Métier continu diviseur pour laine cardée, 258.— Neutralisation de l'acide dans les lainages épaillés, 258.— Billot à ressort circulaire pour métiers à filer, 258. —Mètre-compteur, 258.— Montage : Genres hiver, 258.— Teinture de la laine, 260.— Effets de la température sur la teinture, 262.— L'enseignement de la teinture au collège du Yorkshire. 262.— La filature de laine et de coton dans la Loire-Inférieure, 263.— Société industrielle du Nord de la France, 264.— Les flnasseries allemandes, 266.— Renseignements commerciaux, 268.— Revue des marchés, 268.— Annonces.

CHONIQUE

—

Elbeuf, 15 Septembre 1884.

L'activité reste toujours au-dessous de la moyenne dans nos établissements industriels. Quelques manufacturiers privilégiés ont bien des ordres en quantité suffisante, mais la généralité ne fera qu'une mauvaise saison, du moins en ce qui concerne les tissus de fantaisie pour vêtements d'hommes.

Les draps noirs ont une demande plus régulière et, bien que cette branche ne laisse que de petits profits, la presque certitude qu'a le producteur d'écouler ses produits sans perte en font une des plus favorisées de l'industrie de la laine.

A Roubaix-Tourcoing, on est en pleine morte-saison : toutes les industries qui concourent au travail de la laine, des fils ou des tissus sont dans le plus grand calme ; plusieurs même n'ont aucun travail ; tout fait présager que la reprise se fera attendre plus longtemps que précédemment.

A Lisieux et à Vire, une légère amélioration s'est manifestée. Les fabriques de draps qui ont résisté à la crise dans ces deux villes écoulent assez bien leurs produits.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois d'août dernier 228.468 kilog. de draperies et 136.322 kil. de laine. Pendant le mois correspondant de 1883, les expéditions avaient été de 228.315 kil. de draperies et 186.707 kil. de laine.

A Fourmies, la hausse persistante des laines brutes a déterminé un mouvement sur les peignés, qui sont aujourd'hui cotés avec 25 à 30 centimes d'augmentation. Par la force des choses, les filateurs consentent parfois à dépasser de quelques centimes leurs limites, mais il est à craindre que ces cours forcés ne puissent se maintenir, car les fils sont moins demandés que jamais et une faveur n'est guère à espérer, du moins si l'on en croit les fabricants ou plutôt les acheteurs de tissus.

Le tableau du commerce extérieur de la France pendant les sept premiers mois de 1884, comparé à celui des périodes correspondantes des années précédentes, en ce qui concerne la laine et ses produits, présente les fluctuations suivantes ; les valeurs sont exprimées en milliers de francs :

IMPORTATIONS	1884	1883	1882
Laines	251.261	210.905	200.094
Filés de laine	10.326	10.652	9.022
Tissus de laine	49.508	51.327	52.158
EXPORTATIONS			
Laines	57.218	48.579	52.514
Filés de laine	15.620	17.147	20.372
Tissus de laine	186.465	219.144	226.174

Les nouvelles qui nous parviennent des Etats-Unis montrent la situation des fabricants de draperie sous un assez mauvais jour. L'abondance des blés en Europe a eu pour résultat d'abaisser considérablement les prix de cette céréale sur le marché de l'Union ; par suite, la population qui vit de l'agriculture se trouvera gênée, et comme c'est elle qui forme la meilleure partie de la clientèle des drapiers américains, les manufacturiers éprouvent le contre-coup de la crise agricole.

La fabrication des étoffes en laine peignée est très bien occupée ; les Etats-Unis produisent maintenant à peu près tous les genres européens, peut-être un peu moins bien, mais assez pour satisfaire aux goûts du public et à la mode ; cependant les importations continuent.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

MÉTIER CONTINU DIVISEUR
pour laine cardée
Par MM. Letalle frères.

Les cardes dites continues, avec appareil diviseur comportant un grand nombre de fils par tablier, donnent lieu à des « mariages » entre les fils voisins, lorsqu'on veut imprimer une course suffisante aux frotteurs pour augmenter la production ou bien lorsqu'on emploie de la laine longue. Cet inconvénient a fait abandonner les appareils diviseurs dans nombre de cas.

MM. Letalle frères font usage de l'appareil à lames d'acier du système Bède, mais ils adjoignent quatre tabliers, au lieu de deux, permettant de produire, sur un arasement de 1 m. 22, de 100 à 120 bons fils. Les lames d'acier qui sectionnent la nappe sont groupées en deux séries d'inégale longueur, les lames courtes alternant avec les longues pour empêcher les mariages.

NEUTRALISATION DE L'ACIDE
dans les lainages épaillés
Par M. Bollen.

A l'effet de neutraliser l'acide employé à l'épaillage des tissus de laine, on se sert habituellement de machines dites « dégorgeuses », dans lesquelles on fait intervenir, en dehors de l'action mécanique, des produits chimiques divers, de la terre à foulon. Il en résulte une dépense relativement considérable de force motrice, de main-d'œuvre et d'ingrédients.

M. Bollen place les pièces épaillées dans une cuve en bois à double fond. Chaque pièce, assemblée sous forme de boudin, est repliée sur elle-même, de manière à ne pas laisser de vide entre les prix juxtaposés ni entre l'étoffe et les parois de la cuve. Les plis en zigzags des pièces superposées sont contrariés pour mieux boucher les intervalles.

La cuve une fois remplie, on fait couler à la partie supérieure et sur toute la surface 150 à 200 litres d'eau pure par minute. Le liquide ne pouvant s'échapper que par le double fond traverse toute la masse et entraine les traces d'acide. Après huit heures environ de ce traitement, on retire la pièce qui se trouve en dessus de la cuve, puis on laisse encore couler l'eau pendant cinq à dix minutes ; on enlève alors la seconde pièce ; on procède de même pour la troisième et ainsi de suite.

BILLOT A RESSORT CIRCULAIRE
pour métiers à filer
Par M. Debargue.

Pour faciliter la pose des tubes en papier sur les broches de filature et en assurer le maintient régulier, M. Debargue ménage sur le « billot » qui doit recevoir le tube, une gorge annulaire. Vers le haut et vers le bas de cette creusure se logent deux bagues ou couronnes métalliques, reliées entre elles par trois lames de ressort également métalliques. Le tout forme un ensemble élastique qui remplit, sous une pression convenable, le vide du tube en papier.

MÈTRE - COMPTEUR
Par M. C. Decrette.

Il s'agit d'un « mètre - compteur » dont le fonctionnement est simple et facile à comprendre. Grâce à un petit appareil placé à l'extrémité droite du mètre, un bouton se trouve sous l'index de la main qui tend l'étoffe ; un très léger appui sur ce bouton suffit pour enregistrer au fur et à mesure dans un compteur chaque mètre mesuré. La pression nécessaire se fait tout naturellement et sans aucun effort. Pour remettre le compteur à zéro, il suffit d'arriver à une dizaine et d'appuyer sur le levier appliqué sous l'appareil.

Il est presque superflu de démontrer l'utilité du « mètre-compteur » dont tout le monde se rend aisément compte. S'il arrive que, pendant le mesurage d'une pièce d'étoffe, le commis soit distrait ou interpellé, des erreurs se produisent nécessairement, à moins qu'il ne recommence son opération. Et, dans les maisons de détail surtout, les employés sont à tout instant interrompus dans leur travail par des clients et surtout des clientes et assaillis de questions qui les troublent et auxquelles ils ne peuvent répondre qu'au préjudice d'une opération aussi absorbante que celle du métrage. Grâce à l'invention de M. C. Decrette, un commis pourra instantanément, et sans crainte d'erreurs, interrompre sa besogne et s'en détourner quelques instants sans inconvénients, à la satisfaction des acheteurs qui lui auront adressé la parole.

MONTAGE. — *Genres Hiver.*

—617—

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé au titre de 20.000 mèt.
B, peigné foncé au titre de 50.000 mèt., deux bouts employés comme un.

Digitized by Google

C, cardé filé au titre de 7.200 mèt., deux bouts employés comme un.

Tissage :

1 peigné *B*

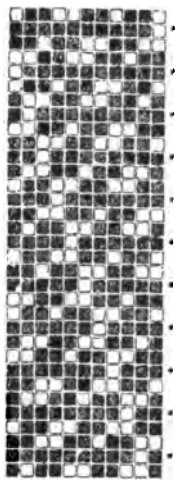
1 cardé *C*

1 peigné *B*

—

3 duites.

Tissu de fond



Bas

Nombre de fils : 4.100.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 11 lames.

Il entre 260 duites au décimèt.

Rôt: 64 broches 1|2 au décimèt.

Ourdissage uni peigné *A*.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Faire correspondre les duites *C* sur les lignes indiquées auprès des figures.

Retrait au foulage : 8 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Pois de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie: 880 grammes.

— 618 —

Désignation des fils :

A, fond ; *B*, foncé ; *C*, 2e foncé au 10.800 m.

D, retors composé de 2 fils au 21.600 m., foncé et nuance vive, retordus sur le détors, 50 t.

E, comme *D*, autre nuance vive.

F, comme *D*, nuance foncée.

Bandes de 27 retors *F*, bordées par la fin de l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 4.100.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 9 lames combinées.

Il entre 250 duites au décimètre.

Tissu pour les bandes

Bas

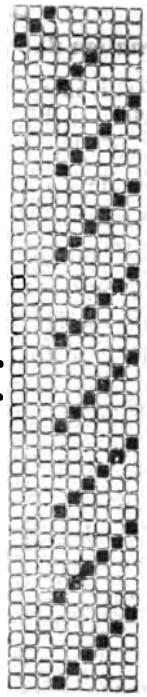
Ourdissage :

1 fond *A*
1 foncé *B*
2 fonds *A*
1 foncé *B*
1 retors *D*
1 fond *A*
1 foncé *B*
2 fonds *A*
1 foncé *B*
1 retors *E*
1 fond *A*
6{1 foncé *B* / 2 fonds *A*
1 foncé *B*
1 retors *D*
1 fond *A*
1 foncé *B*
1 fond *A*
1 retors *E*
1 foncé *B*
6{2 fonds *A* / 1 foncé *B*
1 fond *A*
1 retors *D*
1 foncé *B*
2 fonds *A*
1 foncé *B*
1 fond *A*
1 retors *E*
1 foncé *B*
2 fonds *A*
1 foncé *B*
4 fonds *A**

—

48 fils.

Figurage de la lame



Côté de la Chaîne

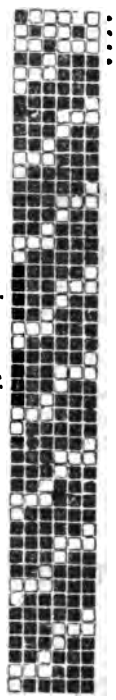
Passage :

10{1 brochée à 4 / 1 brochée à 5
1 brochée à 3 fils

—

11 broch. pour 48 fils.

Tissu pour le Jacquard



Bas

Rôt : 53 broches 1|10 au décim.

Tissage uni foncé *C*.

Faire correspondre les fonds *A**.

Retrait au foulage : 20 0|0 pour employer 1 k. 100 gr. de fil gras.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt drapé garni.

Tissu pour 9 lames combinées

Bas

Digitized by Google

— 619 —

Désignation des fils :

A, foncé ; *B*, interméd. au titre de 10.800 m.
C, *D*, retors au 10.800 m., nuances vives.
E, foncé ; *F*, clair au 9.000 m. au kil.

Nombre de fils à la chaîne : 4.600.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 8 lames combinées.

Passage des fils : 4 par brochée.

Rôt : 65 broches 1|2 au décimètre.

Il entre 210 duites au décimètre.

Ourdissage :

4 (1 int. *B*
(1 foncé *A*
4 foncés *A*

4 (1 retors *C*
(1 foncé *A*
4 foncés *A*

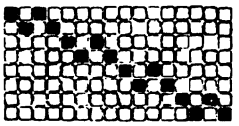
16 fils.

Tissage :

2 foncés *E*
1 retors *D*
1 clair *F*

4 duites

Figurage de la lame



Côté de la châsse

Tissu pour le Jacquard

Bas

Tissu pour 8 lames combinées

Bas

Faire correspondre les retors *C D* sur les lignes indiquées.

Retrait : 18 0|0 pour employer 1 k. 100 gr. de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt velouté court.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B

TEINTURE DE LA LAINE

Par W. S. Cheyney.

Dans la teinture des laines, les réactions sont toujours plus compliquées, et en quelque sorte plus incertaines que dans la teinture du coton.

Partout la nature du coton est à peu de chose près la même, et, s'il est bien séparé de la graine, il n'est accompagné d'aucune substance étrangère qui puisse nuire à la teinture.

Avec la laine, il n'en est pas de même, les fibres de celle-ci étant toujours chargées d'une quantité plus ou moins grande d'huile animale, et souvent d'autres substances étrangères.

Le teinturier éprouve souvent de grandes difficultés pour enlever à la laine cette huile et et d'autres substances nuisibles, car le lavage est parfois si imparfait, qu'il reste dans la laine soit de l'huile en excès, soit de l'alcali en excès. Il arrive même souvent qu'une partie de la laine peut être trop grasse, tandis qu'une autre partie trop alcaline. En pareille circonstance, il est impossible que les résultats soient parfaits, même si l'eau et la teinture sont l'une et l'autre convenables.

La laine contient de l'azote qui n'entre pas dans la composition du coton, et la nature complexe de la première fait que, s'il se trouve dans la teinture ou dans l'eau des impuretés quelconques, leur présence est plus nuisible et se voit plus tôt qu'avec le coton.

Il est même rare que ces accidents ne se produisent pas toutes les fois que le teinturier change une laine pour une autre ou un bain de teinture pour un autre de couleur différente.

Nous classons ces inconvénients comme suit :

1° Ceux causés par des impuretés dans la teinture ;

2° Ceux causés par des impuretés dans les mordants ;

Ceux causés par des mordants n'ayant pas la force voulue ;

Ceux causés par des mordants impropres à l'emploi ;

3° Ceux causés par des impuretés contenues dans l'eau employée pour la teinture ;

4° Ceux causés par l'inégalité des fibres elles-mêmes.

Pour le moment, nous nous bornerons aux deux premières causes d'accidents, nous réservant de parler plus tard des deux autres.

1° Pureté des teintures. — Pour reconnaître la pureté d'une teinture, il n'est pas besoin d'un examen microscopique. Mais pour analyser la pureté d'une teinte produite par un mordant spécial sur une fibre spéciale il n'y a pas de moyen plus parfait que l'examen au microscope muni d'une lunette spectroscopique. De cette façon, la nuance exacte produite par n'importe quel procédé est facilement déterminée et transmise à une échelle-étalon ou spectre solaire, et, comme celle-ci est uniforme dans tous les instruments, les observations et notes d'un opérateur sont de suite facilement définies par d'autres opérateurs.

Disons en passant qu'il y a ici un champ ouvert, d'une grande importance pratique, à l'opérateur qui voudrait s'en occuper. Car, quoique les nuances de deux teintes puissent paraître absolument insaisissables à l'œil nu, il y en a peu qui n'aient des différences caractéristiques lorsqu'elles sont examinées avec un oculaire spectrale, de façon que le rouge de la garance, ou toute autre teinture, puisse être non seulement par ce moyen distingué d'avec tout autre, mais que la nuance exacte produite sur une fibre connue par une teinture et un mordant d'une certaine force puisse être trouvée et décrite ; si plus tard on avait besoin de

Digitized by Google

reproduire cette nuance, on pourrait, par cette méthode, le faire sans avoir besoin d'un échantillon de comparaison.

2° Mordants.— L'étude de l'effet que produisent certains mordants sur les fibres de la laine et de la réussite des teintures sur ces mêmes fibres est surtout intéressante.

La composition de la laine étant naturellement grasse, les teintures aqueuses à froid ont peu d'effet, et pour la même raison les mordants les plus solides sont ceux qui permettent au sel de saturer tout le tissu de la laine, de façon que non seulement la couleur soit précipitée sur la laine, mais pénètre jusque dans l'intérieur des fibres.

Les quelques expériences qui ont été faites dans le but de déterminer l'effet que peuvent avoir des mordants de forces diverses sur la pureté de la teinture se chargent de le démontrer.

Prenons, pour exemple, comme base de l'étude actuelle les mordants au bichromate de potasse.

Préparons quatre bains contenant la même quantité de bichromate, mais dont la proportion d'eau soit 1, 2, 3 et 4, de façon que le bain n° 4 n'ait qu'un quart de la force du n° 1. Pour équilibrer, autant que possible, l'effet du mordant sur la fibre, nous laisserons tremper la laine quatre fois autant de temps dans le bain n° 4 que dans le n° 1.

Ainsi nous la laisserons pendant une heure dans le mordant n° 1 ; dans le n° 2, deux heures ; dans le n° 3 trois heures, et dans le n° 4, quatre heures, la température étant la même pour les quatre bains.

Si maintenant nous teignons dans un bain composé de deux parties de campêche, une de fustet, pour 10 de laine, nous trouverons que les résultats diffèrent. Le temps prolongé que la laine est restée dans le mordant n° 4 se reconnaît par la pénétration de la teinture dans les fibres, mais la surface n'est pas aussi fortement colorée que celle de la laine des autres bains, et même beaucoup moins que celle du bain n° 1.

Ces observations paraissent venir à l'appui de ce que l'on croit généralement, c'est-à-dire que, pour augmenter le brillant d'une couleur, il faut augmenter la force du mordant ; car le brillant dans la teinture dépend complètement de la pureté et de la quantité de couleur déposée sur la surface des fibres. Mais la couleur qui se trouve seulement sur la surface des fibres est plus facilement détruite par le contact de l'air que celle qui a pénétré profondément dans les fibres ; par suite, les couleurs les plus brillantes au sortir de la teinture ne sont pas toujours les plus durables à l'usage, et sont souvent surpassées par des couleurs plus ternes, mais plus profondes, le mordançage ayant été plus faible, mais plus long.

Nature du dépôt.— La nature du dépôt qui forme la teinture est en partie cause de la plus ou moins longue durée de la couleur.

Les fibres qui ont été mordancées rapidement dans un bain fortement chargé prennent la couleur si rapidement qu'elle est déposée grossièrement en gros grains et, comme on peut voir en l'examinant avec un verre grossissant, très inégalement ; tandis que les fibres mordancées lentement dans un bain faible sèchent plus lentement, et non seulement la teinture pénètre plus profondément, mais elle n'a quelquefois aucune apparence granulaire, et l'on dirait plutôt une couleur pure et homogène, faisant corps avec la laine.

Lorsque les mordants sont minéraux, la couleur est indestructible par n'importe quel agent, si ce n'est par les acides qui sont propres à la décomposition de la couleur elle-même.

Dans une autre série d'expériences pour la teinture des noirs et des gris avec du bichromate et du campêche, on a fait usage des mêmes quatre bains comme mordants en y laissant la laine, comme pour les autres expériences, 1, 2, 3 et 4 heures, pour que le bain le plus faible ait le plus de temps pour agir sur la fibre.

La teinture étant faite avec un bain composé de 4 parties de campêche pour 10 de laine, les effets étaient les mêmes, à cette différence près que toutes les laines avaient la même nuance. Mais la teinture avait mieux pénétré dans le corps de la laine lentement mordancée, tandis que dans celle mordancée dans le bain n° 1 la couleur n'était qu'à la surface de la laine et n'avait pénétré dans le corps que de place en place.

Les proportions entre les mordants et la teinture.— Avec quelques mordants, il est très important que la proportion soit ce qu'elle doit être pour la teinture, surtout, comme dans le cas actuel, alors que le mordant est lui-même une teinture.

Pour déterminer cette quantité, les expériences suivantes ont été faites :

Six bains de mordants ont été préparés, la force de la solution était différente suivant le nombre, soit : 1, 2, 3, 4, 5 et 6 ; le même poids de laine a été mis dans chaque bain et laissé le même laps de temps.

Les laines ainsi mordancées ont été divisées chacune en 5 lots, aussi également que possible, et trempées pendant une heure dans des bains proportionnés comme suit :

N° 1, contenant 1 de campêche pour 10 de laine.

N° 2, contenant 2 de campêche pour 10 de laine.

N° 3, contenant 3 de campêche pour 10 de laine.

N° 4, contenant 4 de campêche pour 10 de laine.

N° 5, contenant 5 de campêche pour 10 de laine.

Nous avons ainsi trouvé 30 échantillons de toutes les nuances de gris, ardoise et noir.

Examinée au microscope, la nature de ces couleurs a paru surprenante.

Digitized by Google

On a pu voir que les dépôts les plus fins et donnant le plus de satisfaction n'ont pas été créés par les mordants les plus faibles agissant sur les teintures les plus faibles, mais que la force du mordant doit être plus grande en proportion que la teinture est plus faible. Ainsi, pendant que les trois mordants les plus forts ont donné de bons résultats avec les bains de teinture nos 4 et 5, les mordants les plus faibles n'ont pas donné de bons résultats avec les bains de teinture faibles, et, en faisant soigneusement le classement, la meilleure proportion des mordants pour les cinq divers bains de teinture paraît être, en commençant par le bain de teinture le plus faible :

Pour le no 1, 1-8e de la somme de la teinture;
Pour le no 2, 1-10e de la somme de la teinture;
Pour le no 3, 1-12e de la somme de la teinture;
Pour le no 4, 1-16e de la somme de la teinture;
Pour le no 5, 1-20e de la somme de la teinture.

Pour ces expériences les laines ont été trempées le même laps de temps dans les mordants, mais il est probable que si, comme pour les expériences précédentes, on les avait laissées plus longtemps dans les mordants suivant la force de ces derniers, les résultats n'auraient pas été les mêmes.

En résumé, nous avons trouvé que les mordants faibles pénètrent plus profondément dans le corps des fibres avec un laps de temps suffisant et que la teinture est plus solide.

Que les mordants forts donnent plus de brillant à la surface des fibres, mais que ce brillant se détériore avec le temps.

L'expérience suivante a donné de curieux résultats :

Un échantillon mordancé avec un mordant lent et teint a été ensuite mordancé pendant vingt minutes dans un mordant fort et teint une seconde fois dans un bain de teinture fort.

Le brillant de la teinture a été ainsi beaucoup amélioré et la teinture est devenue très solide : la première teinture, ayant pénétré dans le corps des fibres, a empêché le brillant de s'effacer comme il l'aurait fait sans cela.

Finalement nous trouvons que, lorsque la fibre est plongée un temps égal dans le mordant et dans la teinture, une teinture faible exige un mordant comparativement plus fort, pour produire les meilleurs résultats.

EFFETS DE LA TEMPÉRATURE
SUR LA TEINTURE

Des expériences dans le but de déterminer les effets de la température sur la teinture, ont été faites par MM. E.-J. Mills et O.-G. Rennie.

Pour ces expériences ils ont choisi une pièce de laine cachemire purifiée et un échantillon de magenta bien cristallisé pour la teinture.

Le vase employé était en verre et contenait 200 c. c. d'eau. Les échantillons devant être teints pesaient environ cinq grammes et contenaient 12.73 0|0 d'eau. La laine a été en premier lieu trempée dans de l'eau chaude, rapidement égouttée et mise ensuite dans le bain de teinture, où elle a été laissée pendant une heure. Pendant ce temps, on a ajouté graduellement la solution de magenta.

Avec certaines températures, la tendance qu'a la laine d'absorber la couleur se trouve être contrariée plus ou moins par l'effet de la dissociation, quoique dans les expériences qui ont été faites le temps ait été trop court pour qu'il y ait eu de grandes dissociations.

Si l'absorbtion de la couleur et les effets de dissociation sont considérés comme des effets chimiques, l'effet combiné dans les expériences devait être proportionné à la quatrième puissance de température.

A 29 1|2° Fahr., il n'y a pas eu de dépôt de couleur ; à 88° Fahr., la plus grande partie de la couleur était déposée ; mais à 177° Fahr., très peu de couleur était déposée.

Par suite de ces expériences, les expérimentateurs sont restés convaincus que, lorsqu'une couleur d'aniline est susceptible de dissociation, il y a positivement désavantage à employer un bain de teinture trop chaud.

(*Moniteur de la teinture*).

L'ENSEIGNEMENT DE LA TEINTURE
au collège du Yorkshire

(Extrait du rapport présenté à la corporation des drapiers de la cité sur le fonctionnement de la section des industries textiles et de la teinture, au collège du Yorkshire, pendant l'année scolaire finissant le 29 juin).

Le fonctionnement de la section de teinture, pendant l'année scolaire, a continué à être satisfaisant. Le professeur est, toutefois, bien convaincu qu'on obtiendrait des résultats meilleurs et d'un ordre plus élevé si les étudiants possédaient, avant d'aborder l'atelier de teinture, des connaissances plus approfondies, surtout en chimie. Dans le but de leur faciliter l'acquisition de ces connaissances, on se propose de porter la durée des études de deux à trois ans.

La première année sera entièrement consacrée à la chimie, à la physique, à la mécanique, au dessin de machines et à l'étude du français ou de l'allemand. Dans la seconde année, on enseignera la physique, la chimie, le français ou l'allemand, la théorie des matières colorantes, mordants, etc., et l'échantillonnage au bain de teinture, pendant que la troisième année sera réservée exclusivement à l'échantillonnage et à la teinture pratique.

Les travaux pratiques de l'atelier de teinture (cours du jour) ont continué à être extrêmement variés ; comprenant la teinture de la laine

Digitized by Google

(drap), du coton (filés), de la soie (écheveaux); la teinture des cuirs, l'impression des cotonnades à la mécanique, la fabrication des couleurs dérivées du goudron.

Comme le rapport de l'année dernière l'annonçait, un cours supplémentaire d'un ordre plus élevé a été professé chaque vendredi de 7 à 10 heures du soir. Le public n'a pas été nombreux. Il comprenait, toutefois, les meilleurs élèves de l'année précédente, la plupart desquels sont chefs d'atelier dans différentes usines du voisinage, et ce cours sera continué l'année prochaine. Il est d'ailleurs bon de remarquer que la grande difficulté, en ce qui concerne les travaux pratiques dans les classes du soir, est le manque de temps; de plus, il est impossible de bien apprécier les couleurs à la lumière du gaz, aussi toutes les conclusions tirées d'une série d'essais de teinture, et qui doivent servir de base à de nouvelles expériences, ne peuvent être obtenues que par le travail de jour, ce qui empêche l'étudiant d'y prendre part, et leur ôte une grande partie de leur valeur au point de vue de son instruction. Les meilleures explications du professeur ne peuvent remédier qu'imparfaitement à ce défaut.

Dans la classe supérieure de jour, on a poursuivi une étude spéciale des conditions dans lesquelles l'alizarine et autres couleurs d'anthracine (trop négligées dans l'industrie de la laine cardée), peuvent être appliquées à la teinture de la laine. Des résultats à la fois intéressants et utiles ont été obtenus et seront bientôt communiqués au public. Les expériences faites par l'un des étudiants employé à la teinture des cuirs ont été si concluantes qu'elles ont amené la maison qui l'emploie à des changements considérables et avantageux dans ses procédés de teinture.

Le programme des cours n'a pas changé depuis la dernière saison. Dans le premier et le second trimestre, un cours supplémentaire du soir a eu lieu le mardi de 8 à 9 heures, ayant pour objet l'étude des couleurs dérivées du goudron et leur application à la teinture. Il a été suivi par quelques-uns des étudiants des cours élémentaires de l'année précédente. Ce cours n'a pas, toutefois, été très fréquenté, probablement parce que l'étude des matières colorantes, dont nous venons de parler, exige une connaissance plus complète de la chimie organique qu'on ne la rencontre habituellement chez les étudiants des cours du soir. Le nombre des inscriptions dans les différentes classes pendant l'année passée se résume ainsi: Travaux pratiques, cours du jour, 25, cours du soir, 15. — Conférences, cours du jour, 18, cours du soir, 17. Total 75.

Ce rapport est intéressant en ce qu'il montre l'importance et l'utilité de l'œuvre entreprise au collège du Yorkshire, en ce qui concerne l'instruction pratique des teinturiers et autres corps d'état. Nous sommes de l'avis de l'évêque de Manchester disant à la réunion annuelle des membres du collège, que cette institution et ses semblables s'élevant dans le nord formeraient un élément d'une grande valeur pour l'instruction des générations à venir; car elles remplissent un besoin réel en mettant les artisans anglais à même de lutter avec quelque chance de succès contre leurs rivaux du continent, besoin auquel les principales universités de notre pays ne satisfait pas jusqu'à ce jour. Il n'est pas inutile de mentionner ici la nouvelle école centrale élevée à South Kensington par l'Institut de la cité et des corporations de Londres, et récemment ouvert par le prince de Galles.

Nous avons eu souvent l'occasion de parler des services rendus par cet institut à la cause de l'instruction technique, et, comme preuve de la manière dont ses efforts sont appréciés, nous pouvons annoncer qu'aux examens de mai dernier se présentaient 47 candidats pour la teinture de la laine, 5 pour la soie et 49 pour le blanchiment, etc., plus un grand nombre dans les autres spécialités. Nous sommes certains qu'avec les facilités nouvelles que lui apporte le splendide édifice dans lequel il est maintenant installé, l'Institut de la cité et des corporations de Londres pourra poursuivre avec une nouvelle vigueur l'œuvre éminemment utile qu'il a entreprise et obtenir dans le midi un succès aussi complet que celui auquel sont arrivés aujourd'hui, dans le nord, le collège du Yorkshire et les institutions analogues.

LA FILATURE DE LAINE ET DE COTON

DANS LA LOIRE-INFÉRIEURE

Nous extrayons du rapport adressé par la Chambre de commerce de Nantes au ministre du commerce, les indications suivantes sur la situation commerciale et industrielle de ce département :

« L'année 1883 a été assez satisfaisante pour la filature et la fabrication des laines cardées; néanmoins il ne faut pas se dissimuler que leur production restera probablement stationnaire dans notre région, à raison de la concurrence d'articles plus fins ou de mode qu'elle ne fabrique pas et qui sont chaque jour plus recherchés par la consommation.

« L'invasion des filés et des tissus étrangers effraie d'ailleurs les bonnes volontés appuyées sur des ressources modestes; on craint les risques que comporterait la création de manufactures nouvelles ou le développement de celles qui existent déjà; les capitaux, l'intelligence et la jeunesse ne cherchent pas dans l'industrie l'emploi de leur force et de leur activité. La filature de coton a été moins animée et la vente des tissus a été également plus réduite.

« Un nouveau danger menace les filatures de laine et de coton, c'est la proposition de loi qui tend à réduire à dix heures la durée du travail journalier dans les manufactures; nos industriels considèrent que les intérêts des ouvrier

pas plus que ceux des patrons n'auraient à s'applaudir de l'immixtion incessante de l'action administrative dans l'organisation du travail ni dans la fixation de sa durée.

« Chaque industrie manufacturière a ses époques de mévente et de chômage que le pouvoir législatif est absolument impuissant à empêcher ; peut-être serait-il à propos qu'il laissât aux intéressés la faculté de tirer parti, pendant les jours de reprise et d'activité, de la compensation qui se trouve à leur portée ; étant d'ailleurs entendu que les lois protectrices de la femme et de l'enfant dans les manufactures continueraient de recevoir une saine application.

SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DU NORD DE LA FRANCE

Rapport des comités du génie civil, de la filature et du tissage, sur le projet de loi relatif à la réduction des heures de travail dans les manufactures.

La Société industrielle du Nord de la France s'est émue de voir la Chambre des députés reprendre, sur l'initiative de M. R. Waddington, le projet de loi de M. Martin Nadaud, projet qui fut repoussé par la Chambre en mars 1881, et elle a désigné une commission mixte des comités de la filature et du génie civil pour donner son avis sur ledit projet de loi.

Cette commission s'est réunie le 12 juillet dernier. Tout d'abord elle a émis l'avis qu'à une diminution des heures de travail correspondrait une diminution équivalente de la production, notamment pour la filature, industrie importante de la région. A l'appui de cette assertion, la chambre de commerce de St-Quentin, dans son rapport au ministre en date du 3 mars dernier, disait : « Le produit de nos manufactures dépend aujourd'hui non de l'ouvrier, mais des machines». Nous ajouterons qu'à un accroissement de vitesse de ces dernières, correspondraient tout à la fois une quantité de déchet plus importante et un surcroît de peine pour l'ouvrier, sans la moindre augmentation de production.

Plus loin, nous lisons dans le rapport déjà cité, de la Chambre de Saint-Quentin :

« Les auteurs du projet de loi objectent que l'Etat a la mission de veiller sur la santé des citoyens, et ils soutiennent qu'un travail de 12 heures dans un lieu ordinairement malsain peut avoir pour résultat d'altérer la santé des ouvriers.

» Cela pouvait être vrai il y a 30 ans. Mais, depuis 1848, la situation des ouvriers dans les usines s'est considérablement améliorée. Avant la loi de 1848, les établissements étaient généralement malsains, la durée du travail excessive, l'entente entre les ouvriers très difficile ; le moteur, alors, c'était souvent l'ouvrier lui-même. Depuis, tout le monde le reconnaît, les usines se sont assainies ; les ouvriers peuvent s'entendre entre eux pour régler avec leurs patrons la durée du travail et des salaires ; enfin, leur rôle en général, se réduit à la surveillance des machines automates.

» On dit que ce n'est pas seulement pour épargner au travailleur des fatigues excessives que la proposition est faite, mais aussi pour lui laisser le moyen de cultiver son intelligence et de relever sa moralité.

» Or, à ce point de vue, il est à craindre que la loi projetée, si elle était votée, ne conduise pas au résultat qu'on en attend.

» Pour beaucoup d'ouvriers de fabrique, les deux heures dont ils pourraient disposer seraient plus ou moins bien employées ; l'oisiveté pourrait avoir pour eux des conséquences funestes qui ne seraient pas de nature à relever leur moralité.

» La loi est donc inutile. J'ajoute qu'elle serait nuisible ; elle n'aurait d'autre résultat que de diminuer les salaires, la production et la richesse nationale au profit de nos concurrents étrangers.»

Il y a en plus une considération bien sérieuse et devant primer les autres :

Le tarif général des douanes et les traités de commerce ont été établis sur les données de 12 heures de travail par jour, et toute réduction de la durée de ce travail devrait amener une augmentation de droits correspondante sur les produits étrangers, chose inadmissible puisque nous sommes liés pour huit ans encore. A ce sujet, nous ne pouvons mieux faire que de répéter les sages observations de la chambre de commerce de Roubaix dans sa réponse au questionnaire du Ministre du commerce. Les voici :

« La chambre se demande si le moment est bien choisi pour agiter une question aussi grave, pour bouleverser ainsi les conditions de la production et du prix de revient, quand le tarif des douanes a été discuté et établi sur les données du travail actuel. La limitation à onze ou dix heures de la journée de travail dans les usines peut avoir, au point de vue économique, les effets les plus désastreux. Le jour qui verrait l'adoption de cette mesure verrait en même temps tout marché, soit extérieur, soit national, se fermer pour nous, car la lutte, déjà plus que difficile, deviendrait absolument impossible ; le produit consommé à l'intérieur recevrait la même atteinte que le produit exporté, c'est-à-dire un renchérissement dont, en fin de compte, l'ouvrier souffrirait le premier.

» La conséquence inévitable de cette limitation ne serait donc pas seulement la réduction d'un ou deux douzièmes dans le salaire des ouvriers de nos manufactures, ce serait la fermeture des ateliers, ce serait le chômage avec les privations et les misères qu'il entraîne fatalement après lui. Il faudrait n'avoir aucune notion de choses de l'industrie et surtout des conditions qui lui sont imposées par la concurrence étrangère, pour penser qu'un manufacturier, condamné à produire moins avec les mêmes frais généraux et à voir par là ses bénéfices anéantis, pût jamais payer une journée de

Digitized by Google

dix ou de onze heures comme une journée de douze heures, sans courrir à sa ruine et sans être bientôt forcé d'arrêter tout travail. »

Nous regrettons vivement, Messieurs, d'avoir à nous prononcer aussi nettement sur cette question ; certains de vos membres, tous mêmes eussent vu avec plaisir que l'état de notre industrie nous ait permis de donner un avis favorable à la réduction, c'est même, nous le disons bien haut, l'intérêt que nous portons à l'ouvrier qui est la cause principale de l'opposition que nous faisons au projet de loi de l'honorable M. Waddington.

Ce projet de loi, ne lui en déplaise, ne pourrait qu'amener un malaise énorme dans la classe ouvrière. Il nous serait bien souvent avantageux dans les temps de crise qui se représentent si fréquemment aujourd'hui, de pouvoir réduire la durée de travail ; nous éviterions les trop pleins et arriverions peut être à maintenir mieux les prix, mais vous savez, Messieurs, que dans notre rayon l'on ne connait pas ces diminutions de travail. Les salaires, au contraire, ne se modifient jamais qu'en hausse et il nous répugnerait d'arriver à la baisse qui serait cependant la conséquence forcée du vote de la nouvelle loi. Donc, à tous les points de vue, l'adoption de cette mesure serait mauvaise, le patron comme l'ouvrier ne pourraient qu'en souffrir.

Que certaines industries aient pu juger avantageux de procéder à la réduction du travail ; que d'autres, où la main d'œuvre proprement dite joue un plus grand rôle, aient pu espérer retrouver en fatiguant moins l'ouvrier tout ou partie du travail perdu par cette réduction : libre à elles d'adopter cette mesure, nous ne pourrions que les approuver. De là à une loi, à une réglementation que nous nous permettrons d'appeler exagérée, il y a loin, et encore une fois, la diminution des heures de travail apporterait à la plupart des industries de notre rayon une aggravation de charges insupportables, sans compensation aucune pour l'ouvrier, puisqu'il verrait la diminution de son salaire comme conséquence immédiate de la réduction des heures de travail.

Votre commission a aussi examiné la question au point de vue de la liberté complète du travail. Sur ce point encore elle aurait voulu émettre un avis favorable et sans restrictions ; toutefois elle a jugé bon dans un but philantropique d'une part et comme réglementation d'autre part d'une sage concurrence, de réclamer le maintien de la journée de douze heures comme maximum, en demandant que des mesures réellement efficaces soient prises pour que ce maximum ne soit nulle part dépassé.

Avant de conclure, votre rapporteur, Messieurs, croit de son devoir de chercher ailleurs que dans le projet de loi un remède à la situation tout à la fois si difficile de l'ouvrier et du patron. Permettez-lui à ce sujet de vous communiquer un extrait d'un remarquable rapport de M. Jourdan, membre de la Chambre de commerce de Saint-Quentin, traitant des salaires et du développement de l'industrie en Allemagne. Peut-être, Messieurs, trouverons-nous dans ces sages observations un remède plus efficace que celui à attendre d'une réduction dans la durée du travail.

« La conviction intime que l'on rapporte après avoir visité les grands centres industriels de la Saxe et de la Pologne, c'est que la main-d'œuvre en France doit forcément baisser, c'est une issue fatale et à courte échéance. Il faut avoir le courage de le dire et d'envisager en face et d'avance cette redoutable question.

» Aujourd'hui toutes les sympathies sont pour les ouvriers qui, par leurs exigences inqualifiables, ont amené la crise industrielle qui nous accable,— chacun de leurs murmures est approuvé,— chacune de leurs plaintes est trouvée équitable,— et l'on n'a pas un mot d'admiration pour la véritable démocratie française, pour le véritable peuple, pour celui qui fait le fondement de la nation, son honneur et sa sauvegarde dans l'avenir.

» Nous voulons parler de cette grande masse moyenne, du petit fonctionnaire, du petit employé, de tous ceux qui, sans bruit et sans plaintes, élèvent leur famille, savent se tenir décemment vêtus et respectablement logés et épargnent avec un salaire souvent inférieur à celui de l'ouvrier qui se plaint et se révolte. Et comment donc ces travailleurs si intéressants et qui font si peu de bruit, arrivent-ils à un aussi remarquable résultat ? Parce qu'ils vivent chez eux, qu'ils ont l'amour de leur famille, de leurs enfants, le respect d'eux-mêmes, et qu'ils n'ont jamais connu le cabaret, cet antre où se perdent les forces vives de la nation et où s'absorbent les salaires que l'on trouve ensuite insuffisants.

» On a crié sur tous les tons à l'ouvrier français : tu es le plus intelligent et le plus habile de tous ! C'est vrai, mais l'intelligence seule ne mène à rien, il faut y joindre le sang froid et le jugement, l'esprit de conduite, la prévoyance et l'épargne. Ce sont là les grandes vertus de la classe moyenne. L'ouvrier français les ignore, comment pourrait-il songer à les acquérir au milieu des excitations malsaines qui lui sont prodiguées de toutes parts. Et c'est vraiment un triste spectacle que de voir les salaires les plus élevés de l'Europe, rester presque sans effet pour l'amélioration du sort des femmes et des enfants de l'ouvrier, et être absorbés par le gouffre sans fond du cabaret.

» L'habitude du cabaret, le relâchement des liens de la famille, le besoin des plaisirs brutaux, voilà qui explique les exigences sans cesse croissantes de nos ouvriers et ces luttes incessantes dont ne profitent ni la femme ni les enfants.

» De là naît la crise actuelle, l'issue en est facile à prévoir. Partout, depuis les villes françaises où l'ouvrier gagne de 5 à 6 francs jusqu'aux cités polonaises où il n'en gagne pas 2 pour le même travail, le prix de la vie est le

Digitized by Google

même. La viande, le vêtement, le pain, tout coûte partout le même prix. Certes, il y a des contrées où la vie de l'ouvrier est misérable et digne de la pitié de tous, où il est affreux de voir une créature gagner à peine de quoi apaiser sa faim, mais il en est bien d'autres où, avec des salaires moins élevés que chez nous, les ouvriers vivent plus heureux que les nôtres et où surtout leurs familles sont plus heureuses que les familles de nos ouvriers.

. . . . . .

. . . . . .

» Si, pour le commerce d'exportation, rien ne peut atténuer les effets de la concurrence, des tarifs commerciaux sagement étudiés peuvent conserver à la France son marché intérieur, le plus riche et le plus sûr de tous les marchés du monde. C'est là le seul moyen de rendre moins considérable l'abaissement des salaires. Mais malheureusement ce remède n'est plus à notre libre disposition. Les traités qui nous lient et qui ont été conclus avec l'oubli le plus complet de l'article 11 du traité de Francfort, ont encore plusieurs années d'existence. Les industries textiles qui sont les plus durement frappées seront celles de la soie et de la laine qui n'ont pas voulu comprendre en 1860 et en 1875 que si l'exportation était pour elles le principal aliment, il fallait pourtant se réserver le marché français comme une sauvegarde dans les années malheureuses.

» Aujourd'hui les tarifs de douane sont impuissants à les défendre même en France, et les salaires allemands et polonais pèsent sur elles sans atténuation. »

Dans ce travail, Messieurs, sachons retenir les bons conseils qu'il donne tant aux ouvriers qu'aux patrons, mais efforçons-nous de conserver à nos ouvriers leurs salaires actuels, tout en déclarant bien haut qu'une réduction d'heures de travail amènerait forcément et fatalement une diminution de salaire correspondante. Aussi, nous concluons en demandant purement et simplement que le projet de M. Waddington ne soit pas pris en considération et que la loi de 1848 fixant un maximum de 12 heures de travail, soit rigoureusement observée dans les villes et surtout dans les campagnes.

LES FINASSERIES ALLEMANDES

—

Nous attendions avec impatience une réponse péremptoire à un article de la *Gazette de Cologne* que nous avons, dit le *Petit Journal*, reproduit, sous toutes réserves et à titre de document. Cette réponse la voici, au moins en ce qui concerne la draperie :

Paris, le 4 septembre 1881.

Monsieur le directeur,

J'ai lu dans votre numéro du 28 août une sorte de document, extrait d'un journal berlinois, dont les assertions m'ont paru fausses et les intentions suspectes.

La reproduction dans le *Petit Journal* des indications fournies par le bon négociant allemand leur prête de ce fait une telle importance, malgré vos réserves, que peut-être me permettrez-vous de relever certains de ces renseignements fallacieux.

Espérant que vous voudrez bien accorder une petite place à une réponse française, je me limiterai à ce qui est de mon ressort spécial, la draperie.

Je lis dans cette circulaire, entre autres affirmations tranchantes : « Les draps de Sedan et d'Elbeuf sont surpassés depuis longtemps, à quelques articles près (restriction commode), par les produits des fabriques de Berlin, d'Aix-la-Chapelle et d'autres villes du Rhin et de la Lusace. »

Voilà, certes, une réclame adroite et bien faite pour inculquer dans la mémoire des acheteurs les noms de quelques bons endroits à connaître.

Toute cette circulaire est dans ce goût ; elle est insinuante et insidieuse, tout en affectant ce ton doctoral et savant qui est bien un des produits supérieurs du sol germanique.

On fait quelques concessions à la production française, mais uniquement pour les marchandises de consommation restreinte, ou pour ses produits de luxe dont il serait ridicule de contester la supériorité.

Le « négociant » allemand émet son opinion comme un verdict et passe.

Mon opinion étant opposée à sa sentence, je désire la justifier.

J'ai examiné les collections de draperie allemande, et j'ai pu observer qu'en général « à quelques articles près, » si le prix est bas, la qualité est encore inférieure au prix.

Le produit allemand n'a de valeur que comme copie ou pastiche du produit anglais ou du produit français.

La marchandise allemande n'a de vente que couverte du pavillon d'autrui.

L'histoire des vins de fabrication allemande, vendus dans des bouteilles bordelaises, étiquetées de noms connus en Gironde, a été publiée naguère.

On y a appris que nos vins, ainsi dépréciés, sont refoulés des marchés éloignés.

Cette façon de perdre un rival est ingénieuse et permet de se substituer triomphalement à lui, non sans profit.

Cette histoire peut se compter de beaucoup de produits, — des draperies entre autres.

C'est en 1879, sur l'instance de fabricants sedanais, que fut condamné ce contrefacteur allemand qui démarquait à rebours ses propres tissus et brodait « fabriqué à Sedan », en belle place, — au lieu d'y mettre le nom inconnu de son coin de Lusace.

Plus récemment, nous avons eu ici un gros procès d'où il appert que nombre d'objets de mercerie, fabriqués à Barmen et autres lieux,

Digitized by Google

entrent en France pour en être exportés sous la marque bien évidente : « Articles de Paris».

Voilà trois faits bien connus qui appuient mon opinion. Il me paraît démontré que le succès dont se targuent les Allemands dans leur lutte industrielle contre la France est obtenu surtout par l'écoulement de produits inférieurs sous le couvert de marques supérieures.

Cela leur réussissant sur les côtes du Pacifique, comme au Mexique ou aux Etats-Unis, ils tentent l'aventure sur notre propre marché en se servant de l'étiquette anglaise là où il y aurait trop d'imprudence à arborer l'enseigne française.

A côté de la complicité de leurs compatriotes, il faut signaler la complaisance de certains négociants-commissionnaires qui aident les Allemands à encombrer nos commerçants, petits et grands, de ces fameux produits du Rhin, de Saxe et de Silésie.

Cela fait partie de l'exploitation intelligente de la planète par les races germaniques, de leur admirable organisation commerciale et de leur extraordinaire entente de la réclame.

Ces cyniques plagiats de modèles obtenus à grands frais, ces étiquettes mensongères, ces habiles substitutions d'origine, contribuent donc pour une forte part à leur gros chiffre d'exportation.

De plus, il est une autre cause qui facilite l'introduction sur notre marché des produits étrangers.

Ce qui a été vrai pour l'Anglais l'est devenu pour l'Allemand. L'origine lointaine d'une marchandise permet aux intermédiaires qui l'importent de prélever un bénéfice peu facile à apprécier,— partant plus élevé.

Nos produits français sont toujours d'une valeur intrinsèque supérieure. A toutes les expositions, les qualités réelles des draperies que fabriquent nos villes du Nord et du Midi sont hautement reconnues et récompensées.

Mais, en outre, le juge le plus compétent du mérite d'un drap, c'est celui qui l'emploie, le tailleur; c'est lui qui vraiment sait ce qu'en vaut l'aune.

J'ai eu l'occasion de recevoir, cette année, de tous les coins de la France, de nombreuses lettres (dont je vous soumets les originaux) me venant des principaux marchands-tailleurs.

Laissez-moi vous citer quelques-unes de leurs opinions à l'appui de mon dire.

La lettre n° 140 contient cette phrase : « Je préférerais les tissus de fabrication française à toute autre. Quant à l'article allemand, je n'en veux pas entendre parler. »

La lettre n° 150 dit : « Je suis tout à fait d'accord avec vous sous le rapport des articles allemands, il n'y a aucune satisfaction à avoir de cette marchandise. »

Le n° 178 : « Je préfère les articles français aux articles étrangers ; je les trouve supérieurs et comme finesse et comme solidité.

Le n° 712 : « Supprimez l'article allemand même en satin de chine, il est plus apparent, mais moins solide, les genres Roubaix sont excellents ; c'est suffisant. »

Le n° 108 : « Bravo pour votre appréciation en ce qui concerne l'article allemand. »

Le n° 180 : « Nous approuvons l'article français, quant aux allemands nous ne les aimons pas. »

Le n° 530 : « Pour ce qui est de l'allemand, nullement ; nous n'en avons besoin sous aucun rapport. »

Le n° 564 : « Je crois que nos places peuvent nous livrer à d'aussi bonnes conditions, si ce n'est à de meilleures, que nos voisins les Allemands. »

Et ainsi de bien d'autres.

Vous voyez par ces expressions énergiques que, si l'article d'outre-Rhin est offert pour ce qu'il est, on lui tourne le dos.

Un remède bien simple est par là même indiqué à cette menaçante invasion des produits germaniques.

Si le détaillant peu rester indifférent à la marque du fabricant, qu'il exige du moins de ses fournisseurs qu'on lui certifie le pays d'origine de chaque produit.

On verrait alors que les articles français dégénérés ne sont en réalité que des pastiches allemands.

On verrait aussi, en peu de temps, le consommateur revenir aux draperies d'Elbeuf, de Sedan, comme aux soieries de Lyon et aux vrais articles de Paris.

C'est à la presse française — vous en tête, qui pénétrez si profondément dans les masses, — qu'échoit le rôle patriotique d'éclairer le public de notre pays, voire de l'étranger ; c'est pourquoi je vous soumets quelques-unes de ces réflexions que m'a suggérées l'extrait du journal de Berlin.

Agréez, monsieur, l'assurance de ma considération distinguée.

E. Scherding.

—

Cette première lettre en a provoqué une autre qui émane également d'un homme du métier. La voici :

Vincennes, 5 septembre 1884.

Monsieur le rédacteur,

L'article que vous avez publié dans votre numéro du 28 août sur la lutte industrielle entre la France et l'Allemagne n'était accompagnée d'aucune demande de réfutation, c'est pourquoi, après réflexion, je n'ai pas cru devoir donner suite à l'idée que j'avais d'y répondre pour les produits français qui sont de ma compétence.

Ce que M. E. Scherding a fait pour la draperie, je suis à même de le faire pour les articles de Roubaix et de Reims.

Le « négociant allemand » dit à propos de ces articles :

« Quant aux tissus pour vêtenents et aux ca-
» chemires, la France en est réduite à la con-
» sommation du pays même, car, étant donné
» la mode actuelle (?), Roubaix ne peut plus

« lutter avec Glauchau, Meerane, Géra et Griez, « pour l'exportation. »

Or, pour vous donner une idée du sérieux des renseignements donnés par le « Négociant allemand », je sais de source sûre que non seulement Roubaix lutte contre les villes qu'il cite, mais encore il leur fournit des marchandises qu'elles revendent comme étant de leur production.

Pour bien juger des produits d'un pays, il faut voir le rôle qu'ils jouent sur les marchés étrangers en concurrence avec les produits similaires des autres pays; eh bien! informez-vous si les Américains, qui font payer aux tissus étrangers 60 à 80 0/0 de droits d'entrée, et les Anglais, qui ne font rien payer à personne, vont chercher en Allemagne les produits classiques similaires à ceux de Roubaix et de Reims. La question n'est même pas à noter, elle ferait sourire les gens du métier.

Ce qu'on ne peut nier, c'est l'habileté des Allemands à faire pour leur produits de la publicité et de la réclame gratis dans les journaux français.

Agréez, monsieur le rédacteur, l'assurance de ma parfaite considération.

A. Grisy.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Van..verberche et Fin-Cordier, laines, rue des Postes 131, Lille.— Cap. social : 10.000 fr.

Gélineau et Cie, tissus divers, à Agen — Capital social : 20.000 francs.

Lespine fils et Cie, draperie, à Villeneuve-de-Marsan (Landes).— Cap. social : 40.000.

Martineau et Bou inat, draperie, quai Royal, 3, Angers. — Capital social : 120 000 francs.

Dissolutions de Sociétés

Ignace Lambin, fab. de fils à Comines (Nord).— Liquidateurs : les associés.

Bonnefoy père et fils, nég. en chiffons, à O ange.

Bastide et Verdier, mds tailleurs à Agen.— Liquidateur : M. Bastide.

Lévy et Verdon fils, chiffons de laine, passage St-Pothin, 12, Lyon.— Liquid. : M. Verdon.

Bertrand et Cie, draperie, Sedan.— Liquid. : M. Rousseau.

Déclarations de Faillites

Goujon, teinturier à Albi,— Caraguel, syndic.

Lenormand, tailleur rue Taitbout, 10, Paris.— Boussard, syndic.

Homologation de Concordat

Escolle et Jauze, mds de nouveautés, cours Belzunce, Marseille.— 10 0/0.

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif

Samson, ex-md de nouveautés à Estrées-Saint-Denis (Oise).

Mathieu, md tailleur, rue Saint-François-le-Paul, 15, Marseille.

Rapport de clôture de faillite

Peteau, apprêteur d'étoffes, rue Piat, 10, Paris.

Séparation de bien

Taillades-Barthès, md tailleur à Quarante (Hérault).

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 30 août.— Dans les catalogues de la 3e semaine d'enchères, on a offert un meilleur choix de laines coloniales pour l'exportation qui les a enlevées à leur pleine valeur.

Il n'y a pas de nouveau changement à signaler dans les cours des divers genres d'Australie et du Cap de B.-E.

Malgré leur abondance, les laines croisées et half-bred, surtout les races lustrées et brillantes, conservent la faveur acquise. Du reste, leur nature est excellente et la légèreté des suints est remarquable.

On obtient des agneaux fins et propres d'Australie, ainsi que les qualités défectueuses aux cours de juin. A l'intérieur, la vente des fils en laine d'agneaux est très active.

Dans les Yorkshire, les filateurs et les fabricants élèvent leurs prétentions pour vendre leurs produits à des prix plus rémunérateurs, et ils réussissent en partie. Il y a lieu d'espérer que ce mouvement se propagera en Europe, en raison de la cherté relative des laines brutes qui se maintient ferme.

Les Anglais opèrent grandement, mais les Ecossais restent calmes. Les Etats-Unis ne font rien et renvoient ici des laines d'Australie. L'Alsace, l'Allemagne et la Suisse achètent beaucoup pour le peigné. Pour la France, la filature et la fabrique s'approvisionnent sans entrain, et la spéculation a rarement été aussi peu active à cette saison. Des achats assez considérables de Cap de Bonne-Espérance ont été faits pour l'exportation. Relevées le deux de ce mois, les adjudications atteignaient 13.000 b. pour les Anglais et 57.000 balles pour les étrangers.

En profitant de l'entrain actuel pour surcharger les catalogues, il est fort probable que la clôture sera rapprochée.

Jusqu'ici, 183.221 balles ont été offertes, dont 172.503 balles vendues et 10.818 balles retirées. Catalogues 4e semaine 56.306 balles d'Australie et 5.024 balles du Cap de B.-E.

Londres, 4 septembre.— La clôture de cette série d'enchères est rapprochée au 17 de ce mois.

Il y a toujours un concours nombreux et actif sur les bancs réservés aux Anglais.

L'exportation reste active pour le centre de l'Europe et réservée pour la France.

Ainsi qu'on l'avait prévu, la hausse s'accentue sur les laines supérieures à chaines et cannettes fines. Les meilleures croisées restent en faveur. Il est plus facile d'acheter les laines à carde défectueuses d'Australie et du Cap de Bonne-Espérance. Les agneaux s'écoulent bien.

Digitized by Google

On a déjà catalogué 224.311 balles. Jusqu'à la clôture on pourra encore présenter 84.868 b. d'Australie et 23.550 balles du Cap, soit ensemble 108.418 balles de laine des colonies.

Londres, le 6 septembre.— On a offert beaucoup de laines de la Nouvelle-Zélande dans les catalogues de la 4e semaine de cette 3e série d'enchères.

Il n'est pas contestable que dans certaines bergeries de la Nouvelle-Zélande, les éleveurs sont arrivés à produire des laines assez fines, longues, nerveuses, douces et propres pour être avantageusement comparées aux meilleures Port-Philippe à chaîne et obtenir des prix aussi élevés.

Malgré cela, les squatters ont développé de préférence l'élevage des races croisées; plus rustiques et qui supportent mieux les intempéries des différentes régions de cette colonie. Ainsi, jusqu'à ce jour, on a catalogué 45.905 balles de laines mérinos et 44.997 balles de laines croisées de la Nouvelle-Zélande.

Avec la mode actuelle, certains tissus à base de laine longue croisée des diverses races anglaises, qui a fait hausser toutes ces qualités, l'encouragement et très grand pour en développer la production. On obtient une toison croisée d'un poids double de celle des mérinos valant presque le même prix. Déjà on constate une augmentation d'un million de moutons dans les bergeries des Iles Britanniques. Si l'on considère qu'il ne faut pas plus de trois années pour transformer des mérinos en races rustiques croisées, on aura une idée de la facilité avec laquelle on pourra faire face aux exigences du jour. Mais cela se fait dans cette colonie, comme dans les autres, au détriment de la production des laines mérinos et explique la raréfication regrettable des laines fines dans les catalogues de cette série ainsi que leur chèreté relative. Après un changement de mode, il faudrait environ sept années pour ramener la finesse mérinos dans les troupeaux croisés.

Les adjudications continuent à se faire aux cours établis. Les vendeurs ont retiré quelques grandes séries des laines achetées par spéculation en Australie pour lesquelles ils avaient des limites au-dessus des plus hauts cours du jour. C'est du reste ce qui est arrivé à la majeure partie des laines provenant des ventes locales aux colonies.

Jusqu'à ce jour, on a catalogué 246.172 balles. Jusqu'à la clôture, le 17 de ce mois, on offrira 87.361 balles des colonies.

Londres, le 13 septembre.— Malgré les départs de plusieurs acheteurs importants et le ralentissement de certains autres, la 5e semaine a été tout aussi animée que les précédentes. Il y a encore un bon concours d'acheteurs. Certains retardataires ont différé leurs achats d'alimentation jusqu'à la dernière limite ; et, voyant la persistance des prix élevés, ils se sont mis au cours, après avoir essayé en vain de faire mieux.

La grande régularité des valeurs pendant cette longue série est d'autant plus remarquable que certaines branches de l'industrie lainière souffrent incontestablement des difficultés de réaliser certains produits manufacturés même sans bénéfice, sinon avec perte.

On a observé avec étonnement le contraste de l'ardeur aux achats des Anglais et des Allemands avec l'attitude souvent froide, réservée et presque indifférente de la France, quoique tous ses représentants envient patiemment les ventes.

Il n'y a aucun changement à signaler dans les cours fermes des laines à peigne mérinos et croisées supérieures. Pour la carde, on aborde plus facilement les petits genres défectueux en scoured d'Australie et du Cap, ainsi que les suints lourds de cette dernière colonie.

Jusqu'à ce jour, on a catalogué 306.274 b. Jusqu'à la clôture, mercredi prochain, on présentera encore 23.500 b. d'Australie et 4.200 b. du Cap de Bonne-Espérance.

Paul PIERRARD.

Havre, 31 août.— Par suite de la présence de quelques acheteurs sur notre marché, les affaires en Plata ont été très actives pendant la quinzaine qui vient de s'écouler. Les prix restent faibles.

Les Russie ancienne tonte ont été soldées à prix réservé. Quant à celles de la nouvelle campagne, nous ne pourrons en donner une appréciation sérieuse que dans notre prochaine revue, ces laines n'étant pas encore classées.— 1.035 balles R V seront réservées pour nos prochaines enchères qui auront lieu dans la semaine du 15 au 20 septembre. Le jour d'ouverture dépendra des quantités déclarées.

M. Christan Sauerwein nous écrit de Marseille le *5 septembre* :

Si nous tenons compte du chiffre des ventes de la dernière quinzaine, nous n'avons à constater que la continuation du calme. Les ordres qui nous arrivent exigeraient de la part de nos détenteurs de nouvelles concessions que, pour le moment, ils ne sont pas disposés à accorder, espérant qu'après cette période de calme une reprise générale dans les affaires relèvera la situation de l'article. Cette opinion nous semble du reste justifiée.

Les arrivages pour la quinzaine sont d'environ 2.200 balles, se composant de 700 balles Georgie et Khrosan, et 1.300 balles de la côte de Syrie.

Les ventes de la quinzaine ont été d'environ 1.000 balles, parmi lesquelles nous signalons :

250 balles Alep noires et grises, de 0 franc 95 à un franc. — 290 balles Georgie 1re tonte, à divers prix. — 50 balles Alep blanches supérieure, à franc 1,30. — 20 balles Alep blanche lavée, à francs 2,15. — 20 balles Varna noires et grises, à franc 1,35.

LE GÉRANT: H. SAINT-DENIS.

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAITIÈRE

ÉCRÉMEUSES

[illegible] à turbineaux [illegible] à bras à Sceaux. — Spécialité de écrémeuses à un tambour et deux tonneaux [illegible] à bras à Sceaux. — Écrémeuses à deux vitesses alternatives ou continues, pour usines et fermes.

Martinot frères, ancienne maison Schneider et Cie (Brevetés), à Sceaux.

BATTEUSES À TRAVAIL ET BATTEUSES-ACCIDENT

[illegible] du Vendômois, à Blois.

Martinot frères, à Sceaux.

MOULINS-DÉCRAMEUSES

[illegible] à turbineaux [illegible] à bras à Sceaux. — Spécialité de [illegible] pour usines et [illegible] Exposition universelle de 1867, six médailles [illegible] pour usines [illegible] pays.

Martinot frères, à Sceaux.

MACHINES À RÉSOUDRE LA BROUSSE

[illegible] à bras, à Sceaux.

[illegible] à turbineaux [illegible] à bras, à Sceaux.

Martinot frères, à Sceaux.

MACHINES ET APPAREILS DE LAITERIE

Mégnuire [illegible] à bras, à Bressoux (Ardennes). — Martinot frères, à Sceaux.

CHAUDIÈRES

[illegible] à bras, à Sceaux. — Chaudières [illegible] pour [illegible] spécialité [illegible] à Sceaux. Thom, [illegible] etc. Chaudières doubles [illegible] à bras [illegible] pour [illegible] à Paris. Thom, [illegible] etc.

[illegible] à bras, à Sceaux. — Spécialité de chaudières [illegible] à bras.

Martinot frères, à Sceaux, ancienne maison Schneider et Cie (Brevetés). Chaudières à [illegible] à [illegible] pour [illegible] à bras [illegible] à Paris [illegible] à Sceaux [illegible].

[illegible] [illegible] assortiment [illegible] [illegible] 9. [illegible] [illegible] [illegible]

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Gt DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848
E. MARTIN
SUCCESSEUR
50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

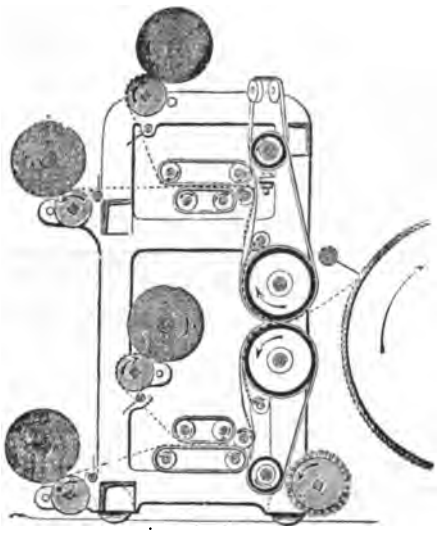
SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES
MÉTIERS A TISSER A LA MAIN
Cartons pour métiers jacquard & armures.
FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS
COLLETS DE TOUTES LONGUEURS
PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES
Navettes, Tuyaux, Maillons,
MÉTIERS COMPLETS
MÉCANIQUES 104, 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES
CHASSES A 6 ET 8 BOITES
Regulateurs et Temples Mécaniques
MATRICE A PIQUER LES CARTONS
Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600
Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

CONSTRUCTION SPÉCIALE DE MACHINES DE FILATURES

ALEXANDRE PÈRE & FILS

à HARAUCOURT, près Sedan.



Continu-Diviseur à lames voyageuses en acier trempé (système BOLETTE).

Ce continu est le plus pratique qui existe aujourd'hui; il ne doit pas être confondu avec les autres diviseurs à lames d'acier construits par d'autres maisons.

Il obvie aux inconvénients suivants :

1° L'encrassement des lames ; 2° leur usure rapide ; 3° l'introduction à la main de la nappe dans l'appareil.

La bonne disposition de ses manchons permet d'obtenir un frottement très énergique sans jamais craindre les mariages.

La maison construit:

Batteuse.— **Loup.** — **Loup-batteur** avec ventilateur. — **Cardes tout métal** à 6 travailleurs. — **Travailleurs en acier, arbres et enveloppes.** — **Cardes** en bois à 4 et 5 travailleurs. — **Continu** à deux prises sur peigneuse divisé.--**Chargeuses** ordinaires.--**Chargeuses-peseuse.** —**Etaleuse mécanique** faisant la nappe d'une longueur indéterminée avec les filaments en travers.— **Appareils** à longue nappe de 12 mètres. — **Etaleuse mécanique** pour l'alimentation de la carde par le ruban plat. — **Devidoirs mécaniques**, casse-fils, arrêt instantané, plateau pour retirer l'asplée sans soulever le volant.—**Bobinoirs** produisant une grosse bobine cônique du poids de 1.500 grammes, sur petit tube en carton. — **Appareils** à faire la canette sur les métiers à la main.— Tours à cylindrer et aiguiser, supports, etc.

ATELIERS DE CONSTRUCTION

DE

Vve M. SNOECK

A ENSIVAL, PRÈS VERVIERS

MACHINES NOUVELLES POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

MACHINE A LAVER LA LAINE entièrement automatique
(ÉCONOMIE D'EAU ET DE MAIN-D'ŒUVRE.)

HYDRO-EXTRACTEUR ou **ESSOREUSE** avec mouvement en dessous graissage automatique, frein spécial, et n'exigeant pas de fondation.

MACHINE à SÉCHER continue et automatique (système Bolette).
(Grande production sans main-d'œuvre.)

MACHINE à SÉCHER spéciale pour *laine à peigne et filatures en écheveaux*
(Grande production sans main-d'œuvre).

PRESSE à EMBALLER la laine en balles carrées (système Leroy).

RATEAU AUTOMATE pour manœuvrer la laine dans les chaudières à teindre

CONTINU DIVISEUR (système Bolette) à une seule lanière sans fin.
(Grande production, régularité parfaite, facilité, simplicité).

APPAREILS applicables aux Mull-Jenys, empêchant le fileur de faire de mauvaises cannettes.—**HASPLE** ou **Dévidoir Mécanique** à arrêt automatique.

MÉTIERS à TISSER *mécaniques* pour draperies, flanelles, nouveautés, couvertures, etc. (syst. Crompton perfectionné).—**LISSES** métalliques pr tissage.

FOREUSE AMÉRICAINE pouvant se déplacer à volonté.

Digitized by Google

11e ANNÉE No 22 30 NOVEMBRE 1884

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 337.— Lavage des laines, 338. — Teinture des matières textiles, 338.— Cylindres et tambours ponr machines de filature, 338. - Epeutisseuse-garnisseuse, 338. — Montage : genres hiver, 339.— Teinture sur laine non filée, 340.— Chambre de commerce d'Elbeuf, 342. — Chambre de commerce de Roubaix, 343.— L'exposition universelle de 1889, 343 —Commission permanente des valeurs de douane, 344.— Reprise de le garance, 345.— Avis commerciaux, 346. — Les moutons en Nouvelle-Calédonie, 346.— Prix Gouvy-Deheselle, 347.— Renseignements commerciaux, 347. — Revue des marchés, 348.— Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 30 Novembre 1884.

La situation reste toujours la même à Elbeuf.

On écrit de Sedan au *Courrier* :

Les affaires vont toujours très mal, on ne voit pas d'acheteurs sur place. Quelques légers réassortiments d'articles d'hiver constituent le bilan des opérations commerciales. Le temps, si favorable qu'il soit, n'amène rien; cependant on espérait faire mieux.

Beaucoup de fabricants ont changé un peu leur genre de fabrication, ce qui a permis à certains d'avoir de nouveaux débouchés; malheureusement, cette année, l'exportation a fait complètement défaut; aussi, les fabricants de ces articles ont encore en partie dans leurs magasins les genres faits spécialement pour l'exportation, excepté cependant ceux qui ne fabriquent que sur commission remise. Ce qui se vend ici encore le mieux, c'est le satin bien fait et solide de 6,75 à 7 fr., ainsi que le drap lisse pour confection dans les prix de 5,50 à 6,50.

D'après le *Moniteur officiel du commerce*, le peignage et la filature de la laine n'auraient laissé aucun métier inoccupé dans le département de la Marne pendant le mois d'octobre; le tissage, sans fournir un travail aussi régulier, n'a pas présenté non plus de cas de chômage. Seuls, quelques ateliers de teinture et d'apprêts ont dû suspendre partiellement leurs travaux, ainsi que cela a lieu chaque année à pareille époque. Les expéditions de tissus, devenues peu importantes pendant l'été, à cause des détériorations que faisait subir aux marchandises l'emploi des désinfectants, ont repris une marche régulière. L'industrie lainière se trouve donc aujourd'hui, dans une situation assez bonne.

En Meurthe-et-Moselle, les filatures de laine et de coton ont de l'entrain et les ventes sont plus soutenues que précédemment.

Dans l'Ariège, la draperie continue a être fort peu favorisée. Il en est de même dans l'Aude et une partie du Tarn.

Les fabriques d'Aubusson et de Felletin se plaignent du peu d'importance et du petit nombre des commandes qui leur sont faites.

En septembre dernier, la Belgique a importé 80.630 kilogrammes de fils de laine, contre 99.730 kilogrammes en 1883. Les importations de draps, casimirs et similaires, n'ont atteint que 253.730 fr., contre 283.600 fr. l'an dernier. Les tissus légers ont obtenu 1.820.680 francs, contre 1.557.580 francs; quant aux coatings, duffels et autres tissus de laine lourds, ils sont descendus de 356.690 fr., chiffre de septembre 1883, à 268.990 francs en 1884.

A l'exportation, les tissus légers ont augmenté; mais la sortie des tissus de laine lourds, des filés de laine, des draps, casimirs et similaires a un peu diminué.

D'après les documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, voici le résumé des affaires faites avec l'extérieur, par la Grande-Bretagne, dans les dix premiers mois de cette année, en comparaison avec la période correspondante de 1883:

A l'importation, les filés de laine pure ou mélangée se sont élevés depuis le premier janvier jusqu'au 30 octobre à 35.212.800 fr. c'est une diminution de 4.507.800 fr. Les tissus de laine ou laine et coton ont acquis le chiffre de 95.489.425 francs; c'est une augmentation de 18.153.875 fr.

A l'exportation, on ne constate que des augmentations. Les filés de laine peignée et cardée qui ont quitté les ports du Royaume-Uni depuis le commencement de la présente année sont représentés par 79.585.150 francs; c'est une différence en plus de 13.140.075 francs. Les draperies et tissus pour hommes ont atteint le chiffre de 210.443.200 francs, c'est encore une augmentation de 13.604.325 francs. Enfin, les étoffes en laine peignée, les tissus pour robes

Digitized by Google

et lainages légers ont acquis une plus-value de 28.836.500 fr. et ont atteint 147.922.775 fr. à l'exportation depuis le premier janvier.

Dans les dix premiers mois de cette année, les importations totales de laines exotiques dans les Iles Britanniques comprennent 461.566.095 livres poids valant 581.817.000 francs, ce qui fait une augmentation de 12.009.148 liv. poids, ou 12.902.700 francs sur la période correspondante de 1883.

Les exportations s'élèvent à 241.106.499 livres poids d'une valeur de 333.072 francs ; soit une diminution de 1.928.154 livres poids, ou 16.180.925 fr. pour le même exercice.

A la faveur de tarifs excessifs, l'industrie lainière au Canada était devenue très lucrative. Par suite, de nombreux établissements se fondèrent; mais, depuis quelque temps, ces manufactures produisaient plus que pour les besoins de l'intérieur, et comme le prix de revient des tissus fabriqués ne permettaient point de tenter leur exportation, il y eut pléthore. Actuellement, les demandes en fabrique sont presque nulles et plusieurs usines devront forcément disparaître.

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

Nouveau procédé pour le LAVAGE des LAINES

MM. Mas et Doumenach viennent de faire breveter un procédé pour le foulage et le lavage des tissus de laine au moyen du carbonate de soude.

Ils placent les lainages dans une boîte à fouler ordinaire, avec une solution froide de carbonate de soude de 4 à 8°, suivant les besoins. Lorsque la laine est bien mouillée, on la foule comme avec du savon, puis on la lave.

Les inventeurs prétendent que ce procédé est très économique, fait un bon feutrage et nettoie parfaitement.

L'emploi des lessives froides de carbonate de soude permet le nettoyage de tout lainage, soit blanc, soit de couleur.

TEINTURE DES MATIÈRES TEXTILES

Par M. Simonis.

L'appareil breveté par M. Simonis et destiné à la teinture à l'air libre se compose d'une chaudière cylindrique en métal, dont le fond est disposé sur un foyer, dont la partie supérieure est ouverte. A quelques centimètres au-dessus du fond se trouve un faux-fond mobile, percé de trous et également métallique. Au centre du faux-fond, un tube vertical de 0,20 c. à 0 m. 30 c. de diamètre, ouvert des deux bouts, sert de gaine à un second tube concentrique garni, sur la hauteur, de deux entonnoirs inversement placés et se rejoignant par le sommet vers le tiers supérieur du tube. Le faux-fond et le gros tube sont solidaires d'une armature munie de crochets ou d'anneaux pour enlever l'ensemble en même temps que la matière teinte par le moyen d'un treuil. Un tuyau extérieur, avec entonnoir, permet d'introduire le liquide colorant en dessous du faux-fond pendant l'opération.

Sous l'action de la chaleur, le liquide entre en ébullition et s'élève dans l'espace annulaire compris entre les deux tubes pour se répandre sur les matières à teindre recouvertes d'une tôle perforée. Il s'établit une circulation continue sous l'influence du vide partiel produit en dessous du faux-fond et de la pression atmosphérique.

Si, au lieu de mèches fibreuses plus ou moins enchevêtrées, l'on doit traiter des bobines de laine peignée, on dispose sur la plaque mobile du fond des cylindres verticaux de diamètre correspondant à celui des bobines, de manière à n'établir la circulation du liquide qu'à travers ces cylindres entièrement remplis par les bobines superposées.

CYLINDRES ET TAMBOURS pour machines de filature

Par MM. Flécheux père et fils et Jantot.

Les tambours de cardes et autres cylindres employés dans les diverses spécialités de la filature sont habituellement construits en bois ou en fonte. Le bois a le grand inconvénient de se déformer sous l'influence de l'humidité et des variations de température; la fonte augmente sensiblement le poids et le prix des organes.

MM. Flécheux père et fils et Jantot remplacent le bois et la fonte par le papier ou le carton comprimé ou durci, rendu, au besoin, imperméable par l'incorporation dans la pâte de substances hydrofuges, telles que parafine, naphtaline, résines, etc.

Le mode de construction des cylindres ainsi constitués n'est pas unique. Il est facultatif d'assembler soit à rainure et languette, soit par joints entaillés, des douves épaisses d'un ou de plusieurs centimètres, ou bien de réunir des segments d'une certaine étendue, ou enfin de mouler le cylindre en une seule pièce. Le procédé varie suivant les dimensions des tambours ou rouleaux.

EPEUTISSEUS -GARNISSEUSE

Par MM. Martinot frères.

Habituellement, la machine à épeutir est uniquement composée de deux peignes qui rasent les nœuds et les fils pendants tant à l'endroit qu'à l'envers du tissu. L'action est assez énergique pour enlever tout duvet à la surface de l'étoffe. Or, certains articles devant être plus ou moins pelucheux, il faut repasser les pièces au garnissage après l'épeutissage.

Digitized by Google

Pour éviter une double manutention assez onéreuse, MM. Martinot frères ajoutent à l'épeutisseuse des organes velouteurs composés de rouleaux, de plaques de cardes à mouvement transversal, disposés pour garnir soit l'envers, soit l'endroit, soit simultanément l'envers et l'endroit.

MONTAGE. — *Genres Hiver.*

—632—

Désignation des fils :

A, foncé filé au titre de 10.800 m. au kil.
B, retors composé de deux fils au 21.600 m., nuance foncée, retordus sur le détors, 50 t.
C, fil composé de 2 retors au 14.400 m., foncé et nuance vives.

Nombre de fils : 4.000.

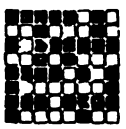
Largeur : 1 mètre 77.

Il faut 8 lames combinées.

Il entre 195 duites au décim.

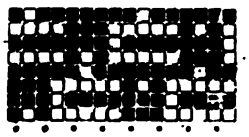
Rôt: 56 broches 1|2 au déc.

Tissu pour 8 lames combinées



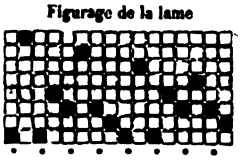
Bas

Tissu pour le Jacquard



Bas

Figurage de la lame



Côté de la châsse

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Ourdissage :

1 retors *B*
1 foncé *A*

2 fils.

Tissage :

1 retors *C*
1 foncé *A*
1 retors *B*
1 foncé *A*

4 duites.

Faire correspondre les retors *B* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 18 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.100 grammes.

— 633 —

Désignation des fils :

A foncé filé au titre de 10.800 m. au kil.
B clair filé, au titre de 10.800 mètres.

Bandes de 18 foncés *A*, bordées par la fin de l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaine : 4.200.

Largeur sur le métier : 1 mètre 83.

Il faut 8 lames combinées.

Il entre 250 duites au décimètre.

Rôt : 51 broches au décimètre.

Passage des fils : une brochée à 4 et une à 5 fils.

Tissage pareil à l'ourdissage.

Ourdissage :

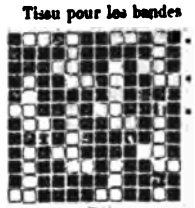
5 foncés *A*
6 { 1 clair *B*, 2 foncés *A* }
1 clair *B*
3 foncés *A*
6 { 1 clair *B*, 2 foncés *A* }
1 clair *B*
5 foncés *A*
6 { 1 clair *B*, 2 foncés *A* }

33 à rep.

33 report.
1 clair *B*
4 foncés *A*
1 clair *B*
3 foncés *A*
1 clair *B*
4 foncés *A*
1 clair *B*
6 { 2 foncés *A*, 1 clair *B* }

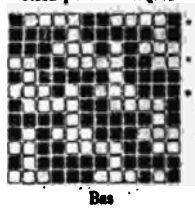
54 fils.

Tissu pour les bandes



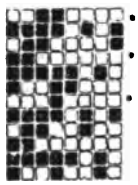
Bas

Tissu pour le Jacquard



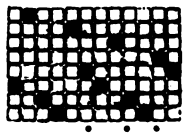
Bas

Tissus pour 8 lames combinées



Bas

Figurage de la lame



Côté de la châsse

Faire correspondre les clairs *B* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 20 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.100 grammes.

Digitized by Google

— 634 —

Désignation des fils :

A foncé ; *B* clair ; *C* intermédiaire au titre de 10.800 m.

D, retors composé de deux fils au 21.600 m., foncé et unance vive, retordus sur le détors, 50 tours.

E, comme *D*, nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 3.988.

Largeur sur le métier : 1 mètre 83.

Il faut 12 lames combinées.

Rôt : 54 broches 1|2 au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 245 duites au décimètre.

Ourdissage:

8{ 1 clair *B*
{ 3 foncés *A*
1 clair *B*
1 inter. *C*
1 foncé *A*
1 inter. *C*
1 clair *B*
1 interméd. *C*
1 retors *D*
1 interméd. *C*
8{ 1 clair *B*
{ 3 foncés *A*
1 clair *B*
1 interm. *C*
1 foncé *A*
1 inter. *C*
1 clair *B*
1 inter. *C*
1 retors *E*
1 interméd. *C*

—

32 fils.

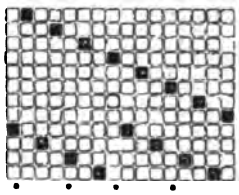
Tissage :

2 foncés *A*
1 clair *B*
1 foncé *A*

—

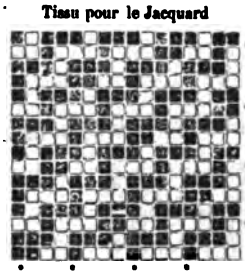
4 duites

Figurage de la lame



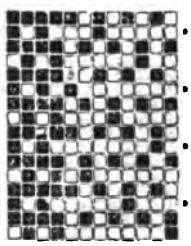
Côté de la châsse

Tissu pour le Jacquard



Bas

Tissu pour 12 lames combinées.



Bas

Faire correspondre les clairs *B* sur les lignes indiquées auprès des figures.

Retrait : 22 0|0 pour employer 1 k. 050 gr. de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

TEINTURE SUR LAINE NON FILÉE

—

Gris foncé

Pour 100 kil.
Bouillir une heure sur un bain de :
1 kil 500 gr. sumac
1 — 500 — campêche
5 — couperose.

Pour les nuances plus claires, on diminue les quantités indiquées de couleurs.

Gris d'argent

Pour 100 kil.
Bouillir une heure sur un bain de :
2 kil. campêche
125 gr. violet méthyle
1 kil. sulfate de fer.

En employant moins de colorant, on obtient des nuances plus claires qui sont aussi vives et aussi solides au foulon.

Brun au santal

Pour 50 kil.
Faire bouillir une heure avec :
15 kil. bois de santal
2 — 500 gr. campêche
250 gr. de grenat d'aniline
5 kil. bois jaune
puis ajouter au bain
500 gr. sulfate de cuivre et
laisser bouillir encore une heure, bien laver.

Pour les nuances foncées ou pour changer le ton, on ajoute soit du bois jaune, soit du campêche, soit du violet méthyle.

Brun rougeâtre

Pour 50 kil.
Bouillir une heure avec :
1 kil. 500 bichromate de potasse
500 gr. acide sulfurique
laisser refroidir dans le bain et entrer la laine dans un bain froid de :
15 kil. santal
2 — bois jaune
500 gr. grenat d'aniline
125 — fuchsine.

Faire bouillir une demi-heure et la teinture est ainsi achevée.

Olive

Pour 100 kil.
Bouillir une heure dans un bain de :
50 kil. bois jaune
5 — sulfate de cuivre
2 — tartre
4 — santal
1 — sulfate de fer.

Olive vif

Pour 100 kil.
Bouillir une heure sur un bain de :
50 kil. bois jaune
5 — sulfate de cuivre
2 — tartre
2 — sulfate de fer et
de la solution d'indigo nécessaire.

Digitized by Google

La solution d'indigo est celle à l'acide sulfurique fumant. On peut cependant la remplacer par le carmin d'indigo, mais alors il faut ajouter un peu d'acide sulfurique.

Noir foncé

Pour 50 kil.
Bouillir une heure et demie avec :
1 kil. bichromate de potasse
1 — acide sulfurique
laisser une nuit dans le bain et teindre en faisant bouillir une heure et demie avec :
20 kil. campêche
2 — bois jaune
750 gr. sulfate de cuivre
laver et sécher.

Noir bleu

Pour 50 kil.
Bouillir une heure et demie avec :
1 kil. 750 bichromate de potasse
1 — acide sulfurique
laisser refroidir dans le bain et teindre avec :
15 kil. campêche
750 gr. sulfate de cuivre
pendant une heure 1/2, puis laver et sécher.

Bleu vif

Pour 50 kil.
Bouillir une heure et demie avec :
1 kil. 500 bichromate de potasse
1 — acide sulfurique
1 — alun
laisser refroidir dans le bain et teindre avec :
12 kil. 500 campêche et
une solution de 250 gr. violet soluble. Laver et sécher.

Bleu foncé pour filature

Bouillir 5 kil. de laine avec :
80 gr. bichromate de potasse
16 — sulfate de cuivre
575 — tartre
32 — acide sulfurique.
Laisser rafraîchir sur ce bain et rincer pour ensuite teindre avec une décoction de :
1 kil. bois jaune
1/2 kil. Lima.
Teindre 1/2 heure au bouillon. Si la nuance n'était pas assez foncée, on ajouterait un peu de campêche.

Grenat rouge pour filature

Mordancer la laine comme il vient d'être dit et teindre avec :
250 gr. bois jaune
1 kil 1/2 Lima.
Foncer la nuance avec la décoction de :
250 gr. campêche.

Sang de bœuf pour laine filée

Donner le même mordant que ci-devant et teindre avec la décoction claire de :
2 kil. Lima
120 à 150 gr. campêche.
Pour une nuance plus foncée on renforce un peu le mordançage e doublant la dose de bichromate, de sulfate de cuivre et d'acide sulfurique et l'on teint avec :
2 kil. Lima
1/4 kil. bois jaune
1/2 — campêche.

Brun foncé

Teindre sur le même mordant avec :
2 kil. Lima
1/4 kil. bois jaune
1 kil. campêche.
Il est bien naturel que les proportions de bois indiquées pour ce genre de nuances ne sont pas absolue ; c'est aux teinturiers à les essayer.

Noir foncé

Pour 50 kil.
Bouillir une heure et demie avec :
1 kil. 3/4 bichromate de potasse
1 — acide sulfurique
laisser une nuit dans le bain et teindre en faisant bouillir une heure et demie avec :
20 kil. campêche
4 — bois jaune
1/2 — sulfate de cuivre
laver et sécher.

Noir bleu

Pour 60 kil.
Bouillir une heure et demie avec :
1 kil. 3/4 bichromate de potasse
1 — acide muriatique
laisser refroidir dans le bain et teindre avec :
20 kil. campêche
3/4 — sulfate de cuivre
pendant une heure et demie, puis laver et sécher.

Bleu vif

Pour 50 kil.
Bouillir une heure et demie avec :
1 kil. 1/2 bichromate de potasse
1 — acide sulfurique
1/2 kil. alun
laisser refroidir dans le bain avec :
12 kil. 1/2 campêche
et une solution de 125 gr. violet soluble. Laver et sécher.

Marron au santal

Pour 50 kil.
Faire bouillir une heure avec :
20 kil. bois de santal
2 — kil. 500 gr. campêche
un peu de fuchsine et
5 kil. bois jaune
puis ajouter au bain
750 gr. sulfate de cuivre
500 — de fer
et laisser bouillir encore 1 heure ; bien laver.
Pour les nuances foncées ou pour changer le ton, on ajoute soit du bois jaune, soit du campêche.

Vert foncé

Pour 15 kil.

Digitized by Google

Faire un engallage avec :
300 gr. de bichromate de potasse
1 kil. de sulfate de soude
100 gr. d'acide sulfurique.

Après avoir laissé bouillir une heure, enlever, éventer et former un bain frais avec la décoction de :
2 kil. bois de campêche
1 — 500 bois jaune,

Pour aviver la nuance, on peut encore ajouter un peu de sulfate d'indigo, et non du carmin d'indigo.

Vert olive

Pour 15 kil.
Engaller avec :
300 gr. bichromate
1 kil. sulfate de soude
100 gr. acide sulfurique.

Former un bain de teinture avec la décoction de :
3 kil. bois jaune
2 — bois de campêche
250 gr. d'orange solide
connu dans le commerce sous le nom de curcumine.— Après avoir bien agité le bain, on rafraîchit et on teint en augmentant graduellement la chaleur du bain.

Gris vif

Pour 5 kil.
Laisser la laine une heure dans un bain de :
1 kil. alun
2 — bois jaune
1/2 kil. tartre.
Lever et ajouter au bain
125 gr. carmin d'indigo verdâtre.

Remuer, rentrer la laine et bouillir encore 1/2 heure. Avec le carmin d'indigo et le bois jaune on peut nuancer à volonté.

Brun olive

Bouillir une heure et demie avec :
750 gr. bichromate de potasse
300 — tartre
300 — acide sulfurique
150 — sulfate de cuivre.

Rincer ou laisser refroidir, et teindre sur un nouveau bain de :
7 kil. campêche
30 — fustel
1/4 kil. orseille
1 kil. calliatour
3 — 1/2 garance.

(*Le Teinturier pratique*)

CHAMBRE DE COMMERCE D'ELBEUF

Compte rendu de la séance du 6 novembre 1884

M. le président introduit dans la Chambre M. Caubet, consul de France à Liverpool, accrédité par M. le président du Conseil des ministres, près des principales chambres de commerce de l'ouest.

M. Caubet expose qu'il a reçu mission de se renseigner sur les besoins du commerce et de l'industrie et de leur prêter tout le concours que sa situation lui permet d'apporter. Par les connaissances qu'il a acquises dans les divers postes consulaires qu'il a occupés, par sa position à Liverpool, à proximité des principales villes industrielles de l'Angleterre où se fabriquent les tissus de laine, il pense être à même de fournir des renseignements utiles à la Chambre de commerce; il ne négligera rien pour apporter à l'industrie d'Elbeuf l'aide la plus empressée.

M. le président remercie M. Caubet, au nom de la Chambre, et lui annonce qu'il se propose de lui adresser prochainement une note indiquant la nature des renseignements qui doivent intéresser Elbeuf.

Il est parvenu récemment à la connaissance de M. le président que, la douane de Paris voyant arriver une grande quantité de tissus de laine anglais dans lesquels les fils de soie tiennent une place importante, avait élevé la prétention de les frapper de droits plus élevés que ceux appliqués aux tissus de laine pure en les classant dans une autre catégorie; mais que, cédant aux réclamations des importateurs étrangers, le ministre du commerce avait décidé de renoncer à cette prétention.

M. le président a rédigé une note dans le but de réagir contre la décision prise par le ministre. La Chambre en adopte la rédaction et décide qu'elle sera adressée au ministre des affaires étrangères et au ministre du commerce, à M. Dautresme, député, et aux Chambres de commerce des villes qui ont les mêmes intérêts qu'Elbeuf, pour les engager à joindre leurs protestations à celles de la Chambre.

A la suite d'une visite de M. Lucien Fromage, membre du comité de l'exposition d'Anvers, délégué par le ministre pour le département de la Seine-Inférieure, M. le président annonce qu'il a pris sur lui de convoquer les fabricants de la circonscription à une réunion qui a eu lieu, le jeudi 13 courant, dans le but d'organiser une exposition collective des tissus d'Elbeuf.

M. Gérin-Roze a adressé une lettre à la Chambre pour lui demander de joindre ses efforts aux siens, dans le but d'appuyer de nouveau, auprès du ministre de l'agriculture, sa pétition, déjà approuvée par elle, réclamant l'élévation des droits d'entrée sur les grains, farines et bestiaux étrangers. La Chambre décide qu'une lettre dans ce sens sera adressée à M. Méline, ministre de l'agriculture.

ERRATA

C'est par erreur que, dans notre dernier numéro, nous avons publié sous la rubrique «Chambre de Commerce d'Elbeuf», le travail de M. Charles Mouchel, sur l'*Altération des fibres de la laine dans les apprêts*. Cette étude a été présentée à la Société Industrielle d'Elbeuf, dont M. C. Mouchel est le secrétaire.

Digitized by Google

CHAMBRE DE COMMERCE DE ROUBAIX

M. le président de la Chambre de commerce a adressé la lettre suivante au ministre du commerce :

Roubaix, 13 novembre 1884.

Monsieur le ministre,

La Chambre de commerce d'Elbeuf vous a adressé ainsi qu'à M. le ministre des affaires étrangères, une note concernant les droits à imposer aux étoffes de laine avec mélange de soie ou de bourre de soie, en trame ou en chaîne.

En présence de l'oubli fait, dans les tarifs généraux, d'une catégorie spéciale pour ces étoffes, il ne paraissait pas juste à l'administration des douanes de ne leur faire payer que les droits afférents aux tissus de laine pure et à ses yeux il était équitable de leur appliquer le droit stipulé pour les tissus chaîne bourre de soie, la laine dominante. (N° 403 du tableau des droits de douane.)

Cependant, Monsieur le ministre, la question portée devant vous aurait été, d'après la chambre de commerce d'Elbeuf, tranchée, au moins provisoirement, dans le sens le plus défavorable à notre industrie nationale, et ces mêmes étoffes resteraient assimilées aux tissus de laine pure malgré leur plus-value incontestable.

La chambre de commerce de Roubaix, placée dans un des centres les plus importants de fabrication, ne peut que s'associer entièrement aux plaintes de la chambre de commerce d'Elbeuf; elle espère, Monsieur le ministre, que mieux informé vous reviendrez d'une décision si préjudiciable à l'industrie de la laine déjà bien éprouvée.

S'il est un fait indéniable, c'est qu'un tissu de laine dans lequel on introduit une notable quantité de matières plus chères, acquiert nécessairement une valeur plus grande que son similaire en laine pure ; il est, dès lors, de la plus rigoureuse équité de lui imposer une taxe supérieure.

Le droit d'assimilation que le gouvernement s'est réservé vous donne, M. le ministre, le moyen d'exercer cet acte de justice qui ne serait, d'ailleurs, qu'un faible pas vers la condition nécessaire de réciprocité, puisque toutes ou presque toutes les nations étrangères frappent de droits très élevés, souvent prohibitifs, les tissus de laine dans lesquels il entre de la soie.

Veuillez agréer, M. le ministre, l'expression de ma respectueuse considération.

Le Président.

L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1889

M. H. Mourceau, qui a occupé à Paris une haute situation dans l'industrie des tapis pour ameublement, emploie aujourd'hui ses loisirs par l'étude des questions économiques.

Ancien secrétaire du jury de l'exposition de 1878, membre des commissions d'Amsterdam (1883) et d'Anvers (1885); nommé l'année dernière officier de la Légion d'honneur à la suite d'éminents services rendus, la question des expositions est le sujet favori de M. H. Mourceau. On ne saurait nier d'ailleurs qu'il n'y apporte une indiscutable compétence.

M. H. Mourceau vient de réunir en une petite brochure quelques-unes de ses idées sur divers sujets relatifs à ces grandes manifestations, de nouveau à l'ordre du jour, en raison de l'émulation que provoquent depuis quelque temps les préparatifs de l'exposition d'Anvers et principalement ceux de l'exposition universelle de 1889.

Il nous paraît donc intéressant, dit le *Pavillon français*, de faire connaître, sous une forme sommaire, l'opinion d'un homme d'un esprit aussi sérieux et aussi pratique, en ce qui concerne :

1° Un projet d'exposition ouvrière internationale, manufacturière, agricole et artistique ;

2° Un projet d'emplacement pour l'exposition de 1889 ;

3° Sur le classement des produits par industrie et non par nation.

M. H. Mourceau demande tout d'abord que, dans l'intérêt de la classe ouvrière, et pour chaque industrie agricole, manufacturière ou artistique, il soit organisé une exposition des inventions, perfectionnements ou progrès, apportés dans toutes les industries par des ouvriers ou patrons non patentés, travaillant chez eux, ou par des contre-maîtres et employés.

Pour démontrer les résultats féconds qu'une exposition de ce genre provoquerait sans nul doute, M. H. Mourceau présente d'excellents arguments. « Les plus grandes inventions, — dit l'honorable auteur de la brochure dont il s'agit — n'ont-elles pas été trouvées par des hommes sans fortune, mais travailleurs, intelligents et persévérants, ayant rencontré des personnes bienveillantes pour les aider et les encourager, d'autres, au contraire, pour les exploiter ?

« Guttenberg, l'inventeur de l'imprimerie, Aloys Senefelder, qui a découvert la lithographie, James Watt, Robert Fulton, Léon Robert, qui trouva le moyen de fabriquer du papier à la mécanique, Jacquard, à qui l'on doit un admirable métier à tisser, et tant d'autres ne sont-ils pas de simples ouvriers ? »

M. H. Mourceau, après avoir posé dans des termes excellents quelques jalons pour réaliser, au point de vue pratique, les meilleurs moyens d'organiser cette exposition ouvrière, aborde un

Digitized by Google

sujet qui fait l'objet, en ce moment, d'une certaine controverse. Nous voulons parler de l'emplacement à déterminer pour l'exposition de 1889.

M. Mourceau estime que le Champ-de-Mars a fait son temps, les expositions de 1867 et 1878 l'ont usé et en ont montré les nombreux défauts ; le bois de Boulogne est trop loin, ainsi que le Polygone de Vincennes, le plateau de Romainville, etc., et il propose de choisir toute la place du Carrousel, tout le jardin des Tuileries et une partie de la place de la Concorde. En convertissant, dit-il, en une immense serre le jardin des Tuileries, on dépasserait comme effet, le fameux palais de cristal de Londres de 1851, situé au bord de la Serpentine River, et si l'on veut bien se rappeler le succès de ce palais ainsi que le sentiment d'admiration qu'on éprouvait en le voyant, soit extérieurement, soit intérieurement, avec ses grands arbres et ses fontaines monumentales qui répandaient une fraîcheur agréable, on sera frappé, nous n'en doutons pas, du résultat à obtenir.

Les plantations des Tuileries, ajoute M. H. Mourceau, avec raison, sont en assez mauvais état pour qu'on n'hésite pas à cause d'elles ; chaque année on est forcé d'abattre beaucoup d'arbres, et, au mois d'août, ce qui en reste ne donne plus qu'une végétation étiolée, presque plus de feuilles et par conséquent plus d'ombre. Les dessins du parterre ne sont plus dans le goût du jour pour être regrettés. Ce serait, au contraire, une occasion pour en faire un parc merveilleux qui profiterait plus tard des embellissements que l'exposition y aurait créés.

Il ne rentre pas dans nos intentions de prendre parti et de préconiser quant à présent tel ou tel projet, mais nous avouons, en toute sincérité que l'idée de M. H. Mourceau est très séduisante et qu'elle mérite l'examen attentif du gouvernement.

Nous sommes plus à l'aise pour appuyer la proposition de M. H. Mourceau, qui réclame de classer les exposants par industrie et non par nation.

Il est certain que l'adoption de ce mode de classification, dont un essai a été tenté en 1867, rendrait les visites aux expositions plus instructives ; elle faciliterait dans une large mesure les études comparatives entre les différentes industries des nations concurrentes.

En résumé, la brochure que M. Mourceau vient de publier a droit à toute notre attention, car elle est l'œuvre d'un homme qui, par son travail, son intelligence, l'intégrité de sa vie, a su se placer au premier rang et qui, plus tard, n'a jamais manqué une occasion de mettre, avec autant de dévouement que de désintéressement, son savoir et son expérience au service des intérêts de tous.

A. H.

Commission permanente

DES VALEURS DE DOUANE

TEINTURES

La grande majorité des matières tinctoriales est tirée des pays étrangers, des Indes ou de l'Amérique du Sud ; les quantités introduites sont toutes livrées à la consommation intérieure ce qui nous permet de conclure que le chiffre élevé de cette branche de nos importations correspond forcément à un travail plus actif de nos maisons de teinture et d'impression. A ce point de vue, le tableau suivant est intéressant à consulter :

MARCHANDISES	MOYENNE de 1873 à 1877	MOYENNE de 1878 à 1882	ANNÉES 1882	ANNÉES 1883
	fr.	fr.	fr.	fr.
IMPORTATION — (en milliers de francs)				
Bois de teinture....	12.183.	17.717.	21.790.	22.046.
Garance...	1.839.	195.	111.	58.
Safran....	2.161.	5.833.	4.617.	4.295.
Noix de galle et avelanèdes..	1.623.	1.871.	2.223.	2.988.
Cochenille .	5 322.	3.581.	2.457.	2.536.
Indigo....	22.648.	26.284.	26.537.	24.183.
Cachou en masse...	3 507.	3.257.	2.550.	4.105.
Rocou préparé....	716.	783.	1.182.	1.189.
Total...	50.002.	59.528.	61.497.	61.400.

Comme on le voit, la moyenne de nos importations n'était que de 50 millions pendant la période de 1873 à 1877. Cette moyenne atteint 59 millions et demi dans la période suivante de 1878 à 1882 ; l'année 1882 se chiffrait en progrès nouveau à 61.497.000 fr. ; l'ensemble de toutes ces valeurs se maintient à 61.400.000 fr. pendant le dernier exercice.

Il est indispensable d'ajouter que les matières tinctoriales végétales ne représentent aujourd'hui qu'une partie des produits employés en teinture ; les couleurs d'aniline jouent un rôle très important ; nous verrons plus loin que le chiffre de l'importation de ces produits a augmenté de 50 0|0 pendant le dernier exercice, sans pour cela porter atteinte à la prospérité des fabriques françaises qui ont trouvé l'écoulement facile de leur production.

Nos achats de bois de teinture sont surtout proportionnés aux besoins toujours croissants des fabriques d'extraits tinctoriaux. Cette industrie a exporté l'année dernière pour 20.078.214 francs de produits. L'Allemagne et l'Angleterre restent nos plus fidèles acheteurs; les demandes pour la Russie ont été moins fortes. Ce chiffre baissera encore lorsque fonctionneront les fabriques françaises qui s'installent en ce moment dans ce pays, d'autant plus que leurs produits seront protégés par des droits quasi prohibitifs.

Les prix ont été généralement bien tenus.

La garance ne donne plus lieu qu'à d'insignifiantes transactions ; par contre, les importa-

Digitized by Google

tions d'alizarine artificielle n'ont jamais atteint un chiffre aussi élevé. Les trois grandes fabriques allemandes en produisent ensemble kilog. 30.000 par jour.

La cochenille lutte avec plus d'avantage contre les ponceaux d'aniline. La consommation est encore d'une importance relative, seulement le prix ne se cote plus qu'à 2 fr. 75 centimes le kilogramme.

Le safran indigène a été plus rare, les prix ont beaucoup monté ; les achats de l'étranger ont diminué de plus de 30 p. cent.

Les lichens tinctoriaux donnent encore lieu à des demandes assez suivies. La consommation des orseilles et des extraits d'orseille est cependant moins importante, mais l'exportation se maintient à un certain chiffre.

La consommation de l'indigo ne perd rien de son importance ; elle a été favorisée par une moyenne de prix généralement avantageuse pour les acheteurs.

Le commerce des teintures dérivées du goudron de houille a pris pendant le dernier exercice un développement exceptionnel, aussi bien à l'entrée qu'à la sortie. Le chiffre de l'importation des produits autres s'est élevé de quatre millions de francs à huit millions. Nous croyons que les produits à bon marché figurent pour une quantité considérable dans ces gros chiffres. Comme conséquence naturelle, nous avons diminué le prix dernier de 25 0|0.

L'exportation s'est accrue de près de 60 0|0. Les produits à bon marché y figurent également dans une certaine proportion, moindre cependant qu'à l'importation, aussi ne diminuons-nous dans ce cas la valeur que de 10 0|0.

L'application du droit d'entrée de un franc par kilogramme sur la couleur d'aniline a engagé les fabricants étrangers à installer de nouvelles usines en France. Nous ne pensons pas que l'industrie nationale ait à se préoccuper outre mesure de cette concurrence. L'importance de la consommation intérieure justifie cet accroissement de production ; le résultat sera de faire diminuer le chiffre des importations dans une certaine mesure.

REPRISE DE LA GARANCE

On lit dans l' *Union de Vaucluse* :

On se préoccupe beaucoup en ce moment dans le commerce avignonnais d'une question à la fois industrielle et agricole que vient de soulever, fort à propos, M. le marquis de l'Espine, président de la Société d'Agriculture et d'Horticulture de Vaucluse.

Il ne s'agirait ni plus ni moins que de reprendre, dans nos Paluds, la culture de la garance.

Tout le monde sait qu'autrefois cette culture était une des principales causes de la prospérité de notre département, et qu'elle y fut abandonnée principalement par suite de l'invention des procédés chimiques moins coûteux et plus colorants que nos « alizaris ».

Aujourd'hui, après plusieurs années d'expériences, on semble vouloir revenir à l'emploi de la garance vauclusienne pour l'impression des toiles peintes et pour la teinture des draps.

Depuis environ douze ans, c'est à peine si les docks du département, qui étaient encombrés de marchandises, en livraient de temps à autre une petite quantité au prix de 10 francs les 100 kilos.

Actuellement, c'est à raison de 20 francs et même 30 francs les 100 kilogr. que les livraisons s'effectuent, et, malgré cette hausse inattendue dans les prix, les demandes d'achat paraissent devoir se multiplier chaque jour davantage.

C'est en grande partie de l'Angleterre, de la Hollande et de l'Italie que ces demandes se produisent. Elles sont dues, semble-t-il, à une double cause : d'abord, à la nécessité absolue d'un mélange de nos garances aux garances étrangères pour l'obtention d'une couleur belle et solide ; ensuite, à la cherté des alizaris étrangers.

A Naples, les garances ne se vendent pas moins de 50 fr. les 100 kilos.

En Hollande, elles atteignent le chiffre colossal de 125 fr les 100 kilos.

On conçoit très bien qu'en présence de ce prix exorbitant, les industriels français et étrangers cherchent à se procurer chez nous, à des prix moyens, une marchandise qu'ils paient si cher au dehors ou chez eux.

N'y a-t-il pas là une situation de nature à faire sérieusement réfléchir les propriétaires et les agriculteurs de la région ?

On pourra dire, sans doute, que, malgré les demandes de l'étranger, nous trouverons à écouler difficilement une quantité de garances aussi considérable que celle jadis récoltée par le département, et que dès lors, la reprise de cette culture ne produira pas aujourd'hui les mêmes avantages qu'autrefois.

Cela est vrai. Mais qu'importe ? A défaut d'un grand rendement, n'en vaut-il pas mieux un minime qu'un négatif ? Et si nous vendons nos garances 30, 40, 45 francs les 100 kilos, ne sera-ce pas superbe ?

Du reste, l'emploi de la garance n'est pas chez nous, dans l'industrie ; aussi abandonné qu'on le croit généralement. Sans doute, les fabricants d'étoffes font, pour la coloration de leurs marchandises, grand usage des composés chimiques artificiels nouvellement découverts. Cet usage n'est cependant pas absolu. Il ne s'applique qu'aux étoffes à bon marché, d'une couleur ordinaire et peu solide. Les étoffes de prix sont toutes teintes avec de la garance.

Au surplus, il est bon de faire observer que les meilleures garances étant produites par les terres paludéennes, c'est uniquement dans les Paluds que la culture des alizaris pourra être reprise avec succès. Il serait à craindre, en

Digitized by Google

effet, qu'une culture essayée dans toutes sortes de terrains n'amenât une production exagérée, à laquelle viendrait forcément se joindre une infériorité notable dans la qualité du produit.

D'ailleurs, ce n'est pas seulement au point de vue de l'industrie privée, c'es-à-dire au point de vue de la coloration des étoffes livrées aux particuliers qu'il faut envisager la question.

C'est aussi au point de vue des draps destinés à l'administration de la guerre.

Le gouvernement achète actuellement à la Hollande, à raison de 125 fr. les 100 kilos, les alizaris nécessaires pour donner aux pantalons de nos troupiers cette magnifique couleur rouge qui tire l'œil d'une si invincible façon aux nourrices et aux « bobonnes ». Ne pourrait-on pas employer nos garances à la teinture de ce même pantalon ? Nos braves troupiers y perdraient peut-être les faveurs du beau « sesse », mais la France y gagnerait quelques millions ; à tous égards cela vaudrait mieux.

Nos alizaris ne donnent pas, il est vrai, la couleur exigée par l'administration, le jaune-orange. Mais cette couleur est-elle indispensable ? Ne peut-on pas la remplacer par une autre ? Nous ne voyons pas l'inconvénient qu'il y aurait à une transformation à cet égard. D'autant plus que la différence entre la couleur rouge, ou jaune-orange, de notre garance et celles des garances étrangères est à peine sensible. Pour pouvoir les distinguer l'une de l'autre, il faut les regarder de très près.

Que des hommes compétents se mettent donc à l'œuvre pour examiner la solution pratique à la question soulevée par M. le marquis de l'Espine.

C'est pour eux le meilleur moyen de prouver leur dévouement aux intérêts du département.

AVIS COMMERCIAUX

DU MINISTÈRE DU COMMERCE

—

Serbie

19 Novembre 1884.

Utilité pour le commerce français de visiter les marchés du littoral du Danube et de la Save, ainsi que ceux de l'intérieur.

Il résulte d'un rapport du ministre de France à Belgrade que, si cette ville est la plus importante du pays, elle n'est pas cependant le seul entrepôt des marchandises qui pénètrent dans l'intérieur du royaume.

D'autres villes, telles que Chabatz, port de la Save, Semendria, Pojarevatz, le port de la Doubronitza sur le Danube, Négotine et le port de Radonievatz, (Bas-Danube) ont, grâce aux communications fluviales et à la fortune de leurs négociants, une importation indépendante, provenant directement de l'étranger, et une exportation considérable.

De petits ports comme Obrenovatz, sur la Save, Véliko, Gradichté et Dolin-Milonevatz, sur le Danube ont un mouvement commercial qui augmente d'importance tous les ans. Les petits commerçants de ces villes qui ne peuvent se faire ouvrir de crédits, ni à Buda-Pest, ni à Vienne, ni à Trieste, s'adressent seuls aux maisons de gros à Belgrade. Les autres sont en relations directes avec les pays producteurs et reçoivent régulièrement la visite de commis-voyageurs étrangers, parmi lesquels ne figure aucun français.

Les populations des villes dont il s'agit exigent, pour certains articles courants, des qualités spéciales et des dessins particuliers, dont on ne peut se rendre compte que sur place.

Malte

Création à la Valette d'une maison de commission française.

D'après une indication fournie par le gérant du consulat de France à Malte, il serait utile, dit le *Moniteur officiel du commerce*, qu'une association ou un syndicat envoyât un agent dans ce lieu, afin d'examiner s'il ne conviendrait pas d'établir, à la Valette, pour la vente de nos divers produits, une maison de commission française qui pourrait avoir, en dépôt, ou au moins en échantillons, ceux des articles français de vente régulière dont la matière première ou la confection sont soumises à peu de variations.

LES MOUTONS EN NOUVELLE-CALÉDONIE

—

L'espèce ovine n'a pas réussi jusqu'ici sur la grande terre, et cet insuccès est dû à l'action malfaisante d'une graminée (*andropogon austro-caledonicum*), dont les graines piquantes et barbelées pénètrent la laine, traversent la peau et y déterminent des abcès, dont la conséquence est un état d'épuisement ayant pour terme la mort, ou une déperdition considérable sous le rapport du rendement en viande, à laquelle il faut ajouter la perte plus ou moins complète des toisons. Cette graminée couvrant une grande partie des espaces herbeux du pays, l'élevage du mouton ne pourra réussir que lorsqu'elle aura disparu sous l'action de la dépaissance des bestiaux, ou de la mise en culture de ces espaces, ou encore des feux de brousse. Aujourd'hui le mouton sur pied vaut de 30 à 40 fr. et la chèvre de 15 à 20 fr.

L'espèce caprine prospère et fournit à l'alimentation de la viande et du lait ; elle est cependant peu productive parce qu'elle se trouve dans de mauvaises conditions, et qu'elle n'échappe point, d'ailleurs, à l'anémie particulière à laquelle la chèvre est sujette dans les pays chauds.

(*L'Economiste français*).

Digitized by Google

PRIX GOUVY-DEHESELLE

La Société industrielle et commerciale de Verviers s'est réunie, il y a quelques jours, en assemblée générale. A l'ordre du jour de la séance figurait la remise des diplômes décernés aux lauréats du concours quinquennal institué par MM. Gouvy et Deheselle et V. Deheselle, pour récompenser l'auteur de la découverte invention ou application faites dans les cinq années précédentes et qui, au jugement de la Société, aura le plus contribué au progrès ou à la prospérité de l'industrie lainière de l'arrondissement de Verviers.

Le rapport du jury, approuvé à une séance précédente, attribuait :

1° le second prix de 1.700 fr. à MM. Centner fils, Alfred Hauzeur et C° et Paul Dedyn (firme Bomerson-Paris), pour l'introduction du délainage de la peau de mouton, industrie française.

2° Une prime d'encouragement de 1.000 fr. à MM. L. Guéquier et C° pour leur fabrication de tissu dit tricot.

3° Une prime d'encouragement de 500 fr. à MM. Bouhon frères et Fausten, pour leur fabrication de chapeaux en feutre de laine.

Le jury était composé de MM. J. Tasté, L. Biolley, Félix Leclercq, Félix Mathieu et Jos. Melen, rapporteur.

M. le président, en félicitant les lauréats des succès qu'ils ont obtenus, exprime l'espoir que les industries pour lesquelles il est accordé des distinctions se développeront et qu'elles auront de nombreux imitateurs. Il forme le vœu que la prochaine période quinquennale soit fertile en innovations heureuses et que les prix fondés par MM. Gouvy et Deheselle soient vivement disputés en 1889.

L'ordre du jour amène ensuit la conférence de M. H. Fonsny, ayant pour sujet : *Du conditionnement public, son installation à Verviers et son fonctionnement.*

M. Fonsny expose avec clarté et précision, le but du conditionnement, son fonctionnement et les garanties sérieuses qu'il ouvre à l'acheteur et au vendeur. Il donne des détails très précis sur le service de l'établissement, les contrôles successifs des opérations depuis le moment où la laine entre dans l'établissement jusqu'au moment où elle en sort.

En terminant, M. Fonsny exprime l'espoir que le conditionnement entrera petit à petit dans les habitudes du commerce verviétois, comme cela existe en France, où il rend de si grands services. Il ajoute que s'il faut que du zèle pour arriver à ce résultat, il s'efforcera d'apporter toutes ses connaissances et son activité à l'accomplissement de la charge que la ville a bien voulu lui confier.

De chaleureux applaudissements accueillent la conférence de l'intelligent directeur du conditionnement.

Sur la proposition de M. J. Tasté, président, admise à l'unanimité, le compte-rendu analytique de cette belle conférence sera inséré dans le bulletin de la Société.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Suchocska et Cie, confections, r. Cherche-Midi, 5, Paris.— Cap. social : 10 000 fr.
Pollion et Desalmont, tissus, r. St-Nicaise, 12, Lille.— Cap. social ; 140.000 fr.
Lehoucq père et fils et Bourgeois, tissus, r. du Tilleul, 24, Tourcoing.
Mirande frères, tissus, à Oloron-Sainte-Marie (Basses- — Cap. social : 400.000 fr.
Richard et Martin, tailleurs, cours Morand, 58, Lyon.
Soullié et Mozet, tissus cardés rue Ste-Marguerite, 2, Reims — Cap. social : 200 000 fr.

Modifications de Sociétés

Paquet et Cie, nouveautés, à St-Dizier (Hte-Marne).— Cap. social : 120.000 fr.
Hagimont frères et Cie, manufacturiers à Amiens, de venue Hagimont et Cie.
Meunier et Cie, teinturiers, rue du Roi-de-Suède (Suresne).— A partir du 1er janvier 1885, deviendra, Roulleaux-Dugage et Meunier.

Prorogation de Société

Geossens frères, déchets, etc., rue de l'Alouette, 47, Roubaix.

Dissolutions de Sociétés

Gastaud père et fils, mds tailleurs à Nice.— Liquid. : M Gastaud fils.
Chedeville et Lebrasseur, extraction de corps gras des laines, à Elbeuf.— Liquid. : les associés.
Barbotin et Cie, tissus, rue Nain, Roubaix. — Liquid. : M. Dubly.
Pollion et Dalempin, tissus, rue St-Nicaise, 12, Lille. — Liquid. : M. Pollion.

Déclarations de Faillites

Murat-Barbe, mds drapiers à Frayssinet-le-Gélat (Lot). — Maire, syndic.
Lacoste, tailleur, rue de Rennes, 80, Paris.— Cousin, syndic.
Savignac, mde de nouveautés à Villefranche (Aveyron). — Saint-Genest, syndic.
Racine, apprêteur, rue du Havre, 11, Elbeuf.— Dreyfus, syndic.
Forestier, md tailleur à Yvetot. - Jug. du 5 nov. 1884. — Delabrecque, syndic.
Gritz, md tailleur à Senlis. — Vantroys syndic.— Jug. du 5 nov. 1884.
Toutain, md d'étoffes à Chabris (Indre).— Boité, syndic.— Jug. du 7 nov. 1884.
Combret, md de tissus, rue Méné, Vannes.— Philouze, syndic.
Lignereux, confections, boul. Malesherbes, 43, Paris. — Sauvalle, syndic.
Guedj, md de tissus à Constantine.— Jug. du 24 octobre 1884.— Carbonel, syndic.
Magnier, tailleur, rue St-Jacques, 147, Paris. — Bresson, syndic.
Lacaille, teinturier, rue Vieux-Colombier, 5, Paris.— Barboux, syndic.
Lévy, tissus, faub. St-Denis, 142, Paris.— Bernard, syndic.
Joyeux-Berjonneau, tissus, rue Bourbon, Charollerault. — Augeard, syndic.

Digitized by Google

Séparations de biens

Tillard-Colley, md de nouveautés à Caen.— Jugem. du 25 août 1884.

Ligneroux-Honoré, confections, rue Lavoisier, 22, Paris.— Jug. du 16 oct. 1884.

Répartition

Daverède, tailleur à Tarbes.— 12 fr. 0[]

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 15 novembre. — L'entrain aux achats des laines coloniales s'est accentué pendant la 1re semaine de la 4e série d'enchères sur ce marché.

L'ensemble des cours de tous les genres d'Australie et du Cap de Bonne-Espérance atteint les parités établies dans la dernière quinzaine des ventes précédentes pour les laines anciennes. Quelques rares exceptions se produisent pour les lots mal conditionnés ou très défectueux.

On a offert quelques marques de la nouvelle tonte, qui ont été enlevées avec une vive concurrence aux mêmes prix que l'année dernière. Beaucoup de toisons ont des mèches cassantes, chargées d'un suint lourd et d'une grande quantité de matières végétales : graines, gratterons, paillettes et semences. Pour essayer les rendements, certains acheteurs payent fort cher les nouvelles laines.

Quoique le temps soit clair et favorable, les catalogues quotidiens ne sont pas aussi chargés que d'habitude. Jusqu'à ce jour, on a offert 40.900 balles, desquelles 37.390 balles ont été vendues et 3.600 balles retirées.

L'affluence des acheteurs est très satisfaisante pour cette saison et les adjudications déclarées sont de 11.400 balles pour l'exportation et 12.400 balles pour l'intérieur pendant les trois premiers jours de ventes.

Londres, 22 novembre. — La valeur relative des différents genres de laines des colonies s'est encore plus nettement accusée pendant la deuxième semaine d'enchères. Il y a deux courants distincts :

Toutes les laines d'Australie à peigne, bien poussées, nerveuses, assez propres, élastiques et douces pour chaines mécaniques sont rares et recherchées aux cours les plus élevés de la 3e série. Elles tendent même à la hausse sur les laines nouvelles qui sont moins propres et feront plus de blousses que les anciennes.

Pour les laines fines, douces et irréprochables d'Australie et du Cap de Bonne-Espérance pour la carde, on paye aussi les prix élevés de septembre en raison de leur rareté.

Par contre, on obtient plus facilement, en raison de leur abondance, les laines de mauvaise nature, tendres, molles, irrégulières de longueur, dépréciées par les gratterons, et autres matières végétales, ainsi que par leur mauvais conditionnement.

Les croisées des colonies maintiennent une bonne position ; mais les agneaux défectueux s'écoulent lourdement malgré leur bon marché. On n'offre pas d'agneaux d'Australie fins, réguliers, soyeux et irréprochables.

Il reste un bon concours d'acheteurs de l'intérieur et de l'étranger entre lesquels les adjudications se font à peu près également.

Londres, 26 novembre.— Dans l'intention de faire de nouveau l'essai de cinq série de ventes de laines coloniales pendant l'année prochaine, les importateurs ont fixé l'ouverture de la 1re série au 20 janvier prochain. On y offrira tous les arrivages des colonies qu'on évalue approximitivement à 180.000 b. d'Australie et 35.000 balles du Cap de Bonne-Espérance, ensemble 215.000 b. de laine.

Malgré les brouillards épais qui ont suspendu déjà momentanément l'examen des laines dans les matinées de cette semaine, on espère qu'ils n'empêcheront pas la clôture d'avoir lieu samedi prochain, comme on l'avait déjà annoncé.

Les enchères continuent avec assez d'entrain aux cours établis.

Paul Pierrard.

Anvers, 15 novembre.— Notre marché n'a pas offert grand intérêt cette semaine, l'attention des acheteurs s'étant portée sur les enchères de Londres. Les prix payés y sont à la parité de ceux de clôture de la vente d'août-septembre pour tous les genres, à l'exception des Cap scoured défectueuses qui sont un peu meilleur marché.

Les transactions de la semaine ne s'élèvent qu'à 250 balles Buenos-Ayres et Montevideo à prix sans changement.

Arrivages et transit nuls.

Havre, 21 novembre.— La sixième et dernière série de nos ventes de l'année, ouverte hier, s'est terminée ce jour ; elle avait attiré un assez bon concours d'acheteurs.— L'ensemble des deux catalogues comportait un beau choix de laines, tant Buenos-Ayres que de Montevideo.

Ces enchères ont été assez animées ; malgré cela, nous n'avons pu maintenir les cours de septembre, et nous avons une baisse assez sensible à signaler, principalement pour les belles Montevideo et Bande-Orientale.

Nous résumons les cours comme suit :

Buenos-Ayres tous genres, 5 cent. de baisse; belles Montevideo, 5 à 10 cent. ; Montevideo moyens et intermédiaires, dans l'ensemble, prix de septembre. Belles Bande-Orientale, 10 à 15 centimes; Russie, délaissées. En nouvelle tonte, nous avons reçu un petit lot de 8 balles prima Montevideo, qui a obtenu le prix de 2 fr. 30 le kilogramme.

Quantités offertes :	Quantités adjugées :
708 b. Buenos-Ayres	450 b.
446 » Bande-Orientale	155 »
1 319 » Montevideo	575 »
276 » Russie	13 »
3 » Chili	3 »
50 » lavées	45 »
Total 2.802 b.	1.241 b.

Digitized by Google

Vendu entre séance : environ 400 balles.

Cours des laines au Havre au 15 nov. 1884

(au kil.), sans escompte. — Tare 5 kil. par balle

CLASSES	Qualité inférieure à moyenne	Qualité moyenne	Qualité bonne fine et légère	Supérieure
	BUENOS-AYRES en suint			
Mérinos	2 10 à 2 25	1 80 à 1 95	1 50 à 1 65	1 25 à 1 40
1a	2 05 » 2 20	1 60 » 1 75	1 80 » 1 95	2 00 » 2 20
2a	2 05 » 2 15	1 55 » 1 70	1 75 » 1 90	1 95 » 2 15
3a	1 95 » 2 45	1 50 » 1 65	1 70 » 1 85	1 90 » 2 10
4me et 5me	» »	1 40 » 1 60	1 65 » 1 75	1 80 » 1 95
Agneaux	1 05 » 2 50	1 55 » 1 70	1 75 » 1 90	1 95 » 2 10
Morc. et déf^es	1 10 » 1 15	1 20 » 1 35	1 40 » 1 50	1 55 » 1 70
Vent. et débris	1 10 » » 75	» 80 » » 90	0 05 » 1 05	1 10 » 1 20
	MONTEVIDEO, ENTRE-RIOS, BANDE-ORIENTALE ET RIO-GRANDE, en suint.			
Mérinos	2 35 à 2 45	2 05 à 2 15	1 80 à 1 95	1 45 à 1 65
1a	1 60 » 1 70	1 80 » 1 90	1 95 » 2 10	2 15 » 2 30
2a	1 60 » 1 70	1 75 » 1 85	1 90 » 2 05	2 10 » 2 25
3a	1 55 » 1 60	1 65 » 1 75	1 80 » 1 90	2 00 » 2 10
4me et 5me	1 40 » 1 50	1 50 » 1 65	1 65 » 1 75	1 80 » 1 95
Agneaux	1 50 » 1 65	1 70 » 1 80	1 85 » 1 95	1 95 » 2 05
Morc. et déf^es	1 05 » 1 20	1 25 » 1 30	1 40 » 1 50	1 60 » 1 75
Vent. et débris	» 80 » » 90	» 95 » 1 05	1 10 » 1 20	1 20 » 1 30

Peaux de mouton en suint

	BUENOS-AYRES		MONTEVIDEO	
Mérinos	fr. 1.30 à 1.80		fr. 1 80 à 2.»	
1a	» 1.25	1.70	» 1.70	2. »
2a	» 1.20	1.65	» 1.00	1 80
3a	» 1.15	1.50	» 1.40	1.80
4a	» 1.70	1.30	» .80	1.40
5a et créoles	» » »	» » »	» » »	» » »
Mi-laine	» 1.20	1.50	» 1.40	1.70
1/4 laine	» » »	» » »	» » »	» »
Razons	» .60	1.30	» .70	1.4»
Agneaux grands	» 1.25	1.60	» 1.30	1.80
dito moyens	» .90	1.40	» .90	1.50
dito morts nés	» .00	1.00	» 1.»	1.00

Marseille, 14 novembre. — La quinzaine écoulée a eu encore une certaine importance au point de vue du chiffre des affaires ; presque toutes les qualités y ont participé.

Les existences de notre stock en Maroc suint ont été soldées entièrement : des arrivages dans ces qualités trouveraient certainement un prompt et avantageux écoulement. Il en serait de même des laines de la Turquie d'Europe et des provenances danubiennes qui ne sont pas représentées sur notre place.

Du dernier arrivage des laines de Georgie, les agneaux seuls ont été vendus à des prix encore soutenus, mais déjà faiblissant sur les cours précédents. Les autres qualités de cette provenance ont été mises en magasin, la fabrique exigeant des prix plus bas.

Les ventes de la quinzaine ont été d'environ 3.200 balles.

C. SAUERWEIN.

On nous écrit de Bordeaux, *26 novembre* :

Depuis le 15, on a traité 700 balles peaux de mouton, aux prix des dernières enchères, et parfois 5 fr. 0/0 kil. au-dessus; ces prix ne sont pas rémunérateurs pour les exploiteurs de peaux de mouton, la laine lavée étant toujours au-dessous du prix de revient. Cette situation est très onéreuse pour les industriels exploitant cet article. Une vente publique de 4.000 balles peaux de mouton de la Plata aura lieu à Bordeaux, le jeudi 4 décembre prochain et jours suivants, s'il y a lieu, dans la salle des ventes des docks à Bacalan.

Buenos-Ayres, 15 octobre. — En date du 7 courant, il a été promulgué une nouvelle loi de douane réduisant les droits d'exportation, qui jusqu'ici étaient de 6 0/0 (plus 1 0/0 additionnel) à 4 0/0 pour les laines et peaux de mouton en suint ou lavées, les peaux de chasse et les plumes d'autruche ; 3 0/0 pour l'huile animale, les cornes et cornillons, les cendres d'os, crins, rognures, graisse, suif et peaux non comprises dans la dénomination de peaux de chasse. Le 1 0/0 additionnel sera perçu comme par le passé, jusqu'à nouvel ordre.

La tonte a commencé. Nous différons encore notre avis sur le nouveau produit, d'autant plus que les lots présentés au marché provenaient en partie d'établissements des environs de la ville et de troupeaux qui avaient plus ou moins souffert par la gale. On a payé pour les primeurs de la tonte, comme d'habitude, des prix de fantaisie.

Peaux de mouton : En dépit des forts arrivages, les prix sont en hausse et on cote les peaux de mataderos 1/2 laine bonne qualité à prima 26 à 27 réaux, qualité moyenne 23 à 25 réaux ; les peaux de campos 1/3 à 1/2 laine bonne qualité 27 à 28 réaux, qualité moyenne 22 à 23 réaux, qualité inférieure 19 à 21 réaux. Les petites peaux d'agneaux sont rares et prix fermement soutenus ; belle qualité liv. ster. 17 à 18, qualité moyenne liv. ster. 13 à 15, et qualité inférieure liv. ster. 10 à 12 la douzaine.

Buenos-Ayres, 5 novembre. — La nouvelle tonte se distingue par le même conditionnement, la même force que la laine de l'année passée. Comme toujours, au commencement de la tonte, les premiers lots ont été traités à des prix de fantaisie : l'industrie française, notamment, a opéré, dès le début, avec beaucoup d'entrain sur les belles laines.

On cote :

Laine supérieure à drap (Saxe et mérinos), 249 pf. ; laine supérieure pour le peigne, 232 1/2 pf. ; Havre prima belle laine à fabrique et prima à peigne, 222 pf.; Anvers prima petite laine à fabrique et à peigne, 212 1/2 pf. par 1/2 kil. franco dans les ports, mais sans frais de lavage.

Sydney, 1er octobre. — Pendant le mois de septembre, il s'est en tout vendu 560 balles de laines mélangées et inférieures. Par suite de la grande sécheresse, les laines actuellement sur le marché sont minimes en quantités et les ventes ne s'ouvriront que dans les premiers jours du mois d'octobre.

Peaux de moutons. — La demande reste bonne et le marché ferme. Laines hautes, 6 à 7 d., laines moyennes 4 à 5 d., laines inférieures 2 à 4 d.

Digitized by Google

Melbourne, 8 octobre. — L'ouverture des enchères de la saison a eu lieu aujourd'hui, en présence d'un grand concours d'acheteurs anglais, écossais, français, allemands et belges, de même que des fabricants de la colonie.

Le catalogue, qui se composait de 2.641 b. ne comprenait que quelques lots laine en suint, parmi lesquels 66 balles Birchip et 113 balles Crownover RVDD. Ces laines étaient inférieures par rapport à la qualité et au conditionnement et ne peuvent pas servir de base pour émettre une opinion sur la tonte de cette année.

La plupart des parties offertes aujourd'hui étaient des laines scoured du district de Darling, dont deux marques n'ont pas été encore présentées précédemment à notre marché, savoir : Gundabooka, 270 balles et Fort-Brouck 1.161 balles. Il y avait également quelques lots TMY et EWD et Cover Gnalta.

Pour ce qui regarde les laines en suint les acheteurs se sont tenus sur la réserve et par suite les principaux lots ont été retirés à des prix dénotant une baisse de circa 1|2 d. sur les cours de l'an dernier. Pour les laines scoured, la concurrence a été très active de la part des acheteurs anglais et de notre place et les prix sont pleinement équivalents aux plus hautes limites de la saison précédente. Les laines marque Fort-Brouck ont été retirées de la vente, pour compte de propriétaire, jusqu'à la semaine prochaine.

Port-Elisabeth, 25 octobre. — Marché sans changements ; la marchandise est rare et les affaires insignifiantes. Les arrivages n'augmentent pas encore beaucoup et ceux-ci se composent principalement de laines en suint Karoo. En Uitenhage snow white on a fait une partie de 50 ou 60 balles extra supérieur choix, très bulky, en moyenne à 1 s. 6 1|2 d.; 20 balles extra supérieur à 1 s. 4 1|2 d : deux petits lots de 1 s. 4 d. à 1 s. 3 d. En country snow white on a vendu quelques balles Sylvia et Deepklooff à 1 s. 2 1|2 d.; une partie de 40 balles lavage Standard probablement au même prix. Country scoured sans affaires. Laines en suint Karoo abondantes sur place : parmi les arrivages se trouvent quelques tontes exceptionnelles ; pour l'exportation on a enlevé quelques petits lots, plutôt légère et graineuse, à 4 1|4 d.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnos et tissus de laine peignée.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
2 Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. Clément DUPIRE, *à ROUBAIX*

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.

Digitized by Google

Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.

S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

WILLIAM HERNE et Cie
LONDRES E.C
45, RED LION STREET
CLERKEMVEL

REPRÉSENTATION en draperies et tissus divers. — Dépôt, achats et ventes pour compte.

ETATS-UNIS DE L'AMÉRIQUE

Un monsieur connaissant depuis vingt ans toutes les branches de commerce et de fabrication, désire à représenter des maisons de l'Europe dans les Etats-Unis. — Meilleures références européennes et américaines.

S'adresser à **C. A. Ruehl, Lewis Bros et Co**, New-York.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à Verviers **A. Z.** poste restante.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.

S'adresser au bureau du journal.

YATES ET HARGREAVES Exportateurs de machines, Bolton, Angleterre, offrent 30 machines à carder, 40 sur le fil presque neuves, construites par Dobson et Barlow, travailleuses automatiques, système Wellman, ainsi que d'autres machines pour filatures de coton et tordoirs, à des prix très bas.

ON DEMANDE à acheter le no du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1880.

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE Peprot, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Gr DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

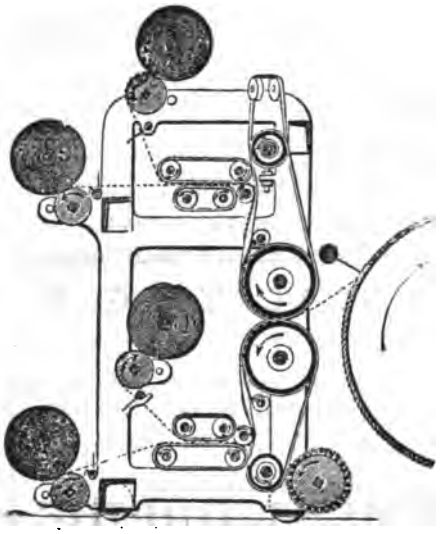
OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
France. — Maison fondée en 1852. — Etranger.

Digitized by Google

CONSTRUCTION SPÉCIALE DE MACHINES DE FILATURES

ALEXANDRE PÈRE & FILS

à HARAUCOURT, près Sedan.



Continu-Diviseur à lames voyageuses en acier trempé (système BOLETTE).

Ce continu est le plus pratique qui existe aujourd'hui; il ne doit pas être confondu avec les autres diviseurs à lames d'acier construits par d'autres maisons.

Il obvie aux inconvénients suivants :

1° L'encrassement des lames ; 2° leur usure rapide ; 3° l'introduction à la main de la nappe dans l'appareil.

La bonne disposition de ses manchons permet d'obtenir un frottement très énergique sans jamais craindre les mariages.

La maison construit:

Batteuse.— Loup. — Loup-batteur avec ventilateur. — **Cardes tout métal** à 6 travailleurs. — **Travailleurs en acier, arbres et enveloppes.** — **Cardes** en bois à 4 et 5 travailleurs. — **Continu** à deux prises sur peigneuse divisé.—**Chargeuses** ordinaires.—**Chargeuses-peseuse.** —**Etaleuse mécanique** faisant la nappe d'une longueur indéterminée avec les filaments en travers.— **Appareils** à longue nappe de 12 mètres. — **Etaleuse mécanique** pour l'alimentation de la carde par le ruban plat. — **Devidoirs mécaniques**, casse-fils, arrêt instantané, plateau pour retirer l'asplée sans soulever le volant.—**Bobinoirs** produisant une grosse bobine cônique du poids de 1.500 grammes, sur petit tube en carton. — **Appareils** à faire la canette sur les métiers à la main.— Tours à cylindrer et aiguiser, supports, etc.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848

E. MARTIN

SUCCESSEUR

50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES

MÉTIERS A TISSER A LA MAIN

Cartons pour métiers jacquard & armures.

FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS

COLLETS DE TOUTES LONGUEURS

PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES

Navettes, Tuyaux, Maillons,

MÉTIERS COMPLETS

MÉCANIQUES 104, 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES

CHASSES A 6 ET 8 BOITES

Regulateurs et Temples Mecaniques

MATRICE A PIQUER LES CARTONS

Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600

Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

TABLE DES MATIÈRES

ANNÉE 1884

Commerce des laines

Les laines à Marseille en 1883, page 11.
Les laines à Anvers en 1883, 26.
Les laines à Londres en 1883, 38.
Les laines aux Etats-Unis, 296.

Traitement des laines, lavage, échardonnage et épaillage chimique

Carde échardonneuse, par M. Périn, 34.
Epoutillage mécanique, par M. Overend, 34.
Agitateurs-diviseurs pour bacs à dégraisser, par MM. Boca-Wulveryck frères, 34.
Appareil à nettoyer la laine, par MM. Walker et Beaumont, 35.
Lavage des laines de la Plata, 37.
Epaillage des tissus, par M. Réné-Marchand, 83.
Extraction des matières étrangères de la laine, par MM. Mansfield et Borgen, 83.
Extraction mécanique des gratterons, par M. Julien, 98.
Tissus en laine avec des matières de toutes qualités, par M. Chaux, 114.
Epaillage des tissus, par MM. Delamare fils et Martin, 146.
La laine liquide, 149.
Laveuse-essoreuse, par MM. Chavanne, Bruyas et Balme, 162.
Mélange de laine et de coton, par M. Lecomte fils, 163.
Traitement de chiffons laine et coton, par M. Grand, 163.
Echardonnage mécanique, par M. Morel, 185, 217.
Les laines du Cap de Bonne-Espérance, 185, 217.
Epaillage des laines, par M. Morel, 210.
Carbonisage de la laine, 211.
Echardonnage mécanique, par M. Overend, 242.
Production en Algérie de laines d'Australie, 248.
Neutralisation de l'acide dans les lainages épaillés, par M. Bollen, 258.
Lavage des laines, par la Société anonyme des filature et tissage de la Seine, 274.
Machine à pulvériser les matières végétales par MM. Leclère et Damiuzeaux père et fils, 274.
Appareil pour laver la laine, par M. Meyer, 290.
Appareil pour le lavage des laines, par MM. Farmer et Lalatice, 290.
Lavage des laines, 309, 327.
Echardonnage de la laine, par M. Amourette, 322.
Lavage des laines, par M. Bielefeld, 322.
Nouveau procédé pour le lavage des laines, 338.

Teinture et impression

Nouveau bleu pour teinture, par M. Chesnais, 2.
Teinture sur les laines, par MM. Lamborte et Saudron, 66.
Appareil à sécher les bois de teinture, par M. Ricard, 67.
Ventilation des ateliers de teinture, 89.
Une curieuse observation dans la teinture en pièce, 100.
Procédés pratiques de teinture, 116, 196.
Mordançage des matières textiles, par M. Marbec, 130.
Lisseuse automatique, par M. Fessy, 130.
Action de la lumière sur les couleurs, 134.
Les effets de la vapeur sur la laine pendant sa teinture, 149.
Machine à teindre les fils, par M. Deblon, 178.
L'électrolyse dans la teinture, 196.
Teinture à froid par MM. Crébassa et Calvet-Rogniat, 210.
Procédé de teinture automatique, par M. Cassan, 226.
Blanchiment des laines, 242.
Teinture des laines, 245, 260, 386.
Effets de la température sur la teinture, 262.
L'enseignement de la teinture au collège de Yorkshire, 262.
Machine pour rendre en poudre les bois de teinture, par M. Paoletti, 307.
Nouveautés par impression, par M. Caisson, 308.
Bleus sur laine par le campêche, 328.
Teinture des matières textiles, par M. Simonis, 338.
Teinture sur laine non filée, 340.
Reprise de la garance, 345.
Teinture en couleurs fonncées, par M. Monod, 385.

Cardage, peignage, filature et retordage

Perfectionnements aux métiers à filer, par MM. Grandjean et Cie, page 18.
Perfectionnement aux peigneuses, par M. Offermann, 18.
Machine à filer par MM. Yung et Furnis, 34.
Lubrification des broches de filature, par la Société alsacienne de construction mécanique, 60.
Couverture des cylindres presseurs dans les filatures, par MM. Dollfus Dewitte et Cie, 66.
Broche de filature, par MM. Renard frères, 66.
Continu diviseur, 84.
Disposition des cylindres lamineurs des métiers à filer, par M. Mehl, 98.
Couverture des cylindres de filature, par MM. Rochatte et Baur père, 98.
Fils retors, par M. Olombel fils, 114.
Dosage des acides gras dans les huiles, 132.
Machine à peigner la laine, par MM. Terry et Scott, 146.
Injection de vapeur et d'eau dans les métiers, par MM. Chaudet et Naulin, 146.
Système de va-et-vient des bobinoirs de filature, par M. Paris, 162.
Chargeuse automatique pour cardes, par M. Denis, 164.
Métier à filer par MM. Schlumberger et Cie, 178.
Métiers à filer, par M. Tatham, 178.
Cylindres de filature par M. Appert, 194.
Machine à peser les matières textiles, par MM. Rayé frères, 194.
Perfectionnement aux cardes, par MM. Tatham et Sellers, 210.
Métier à filer les velours, par M. Charcot, 210.
Brosses distributrices pour peigneuses, par MM. Portway et Walker, 226.
Rouleau à l'usage des métiers à filer, par M. Chasty, 226.
Métier continu diviseur, par MM. Letalle frères, 258.
Billot pour métiers à filer, par M. Debargue, 258.

Digitized by Google

La filature de laine dans la Loire-Inf., 263,
Machine à carder par M. Burdy, 274.
Rubans de cardes, par M. Neujean, 275.
Détrempage du fil d'acier des garnitures de cardes, par M. Miroude et Cie, 290.
Retordage continu par M. Motte-Bossu fils, 306.
Cylindres pour filature, par MM. Flécheux père et fils et Jantot, 338.
Etoffe embourrée pour cardes, par M. Satorius, 354.
Appareil à fabriquer les fils chinés, par MM. Rosser et Wells, 354.
Machine à filer, par M. Vimont, 354.
Grille pour ouvreuse, par MM. Descards et Société Flécheux père et fils et Jantot, 355.

Montage

Genres pour hiver, pages 3, 19, 243, 258, 275, 292, 307, 323, 339, 355,
Genres pour été, 114, 195, 212, 227.
Genres pour été et demi-saison, 102, 132, 151, 168, 179.
Traité de la composition des tissus, par M. Houtte, 2 19, 35, 50, 67, 86, 101, 130, 150, 167, 178, 194, 211, 227, 243, 291.

Tissage

Dévidage, bobinage, ourdissage et encollage

Chasse-navette, par M. Lister, 2.
Article applicable aux tapis d'ameublement, par MM. Flaissier frères, 18.
Machine à percer les cartons Jacquard, par M. de Sparre, 18.
Perfectionnements à la mécanique Jacquard, par M. Paut, 66.
Le dévidoir Olivier, 99.
Nouveau tissu, par M. Bouisset, 114.
Fabrication des moufles, par MM. Cauzard fils et Pouard, 130.
Fabrication des velours par M. Langjahr, 147.
Mécanique Jacquard, 147.
Fils destinés au tissage, par M. Waring, 162.
Velours façonné, par M. Barlatier, 162.
Tissage oblique, par MM. Dommartin et Chat, 162.
Rayures dans les manchons, par MM. Berthelot père et fils, 164.
Nouveau métier mécanique, 164.
Appareil à fabriquer les tricots, par M. Kiddier, 194.
Fabrication des tapis, par MM. Croc père et fils et Jorand, 226.
Métiers circulaires, par M. Bonamy, 226.
Courroies en poil de chameau, 226.
Amortisseur dans les métiers à tisser, par MM. Buhl et Graff, 242.
Appareil pour varier la vitesse sur métiers à bonneterie, par MM. Manchauffée et Cie. 242
Lisses métalliques, par MM. Péhose, Mermont et Cie, 290.
Métiers à tisser, par M. Jacquot, 306.
Drap pouvant imiter les métaux, 307.
Navette de métiers à tisser, par M. Nichols, 322.
Mécanique Jacquard, par M. Tachon, 354.
Lisses pour tissage par M. Fargère fils, 354.
Disposition des broches des métiers continus, par M. Bertrand, 371.
Curseurs pour métiers à tisser, p. M. Bourcart, 371.
Petit métier à tisser, par M. Delahaye, 371.

Apprêts

Métallisation des tissus, par M. d'Etcheverry, page 2.
Séchoir, par MM. Poron frères et Martin, page 2.
Apprêt des draps, par MM. Rousseau et Grosselin, 18.
Machine à presser les tissus, par MM. Buras et Ranton, 34.
Machine à lainer, par M. Bétremieux, 50.
Tambour laineur, par MM. Grosselin père et fils, 50.
Du dégraissage des pièces, 54, 85.
Matières propres au foulage des draps, par MM. Perré et fils, 83.
Dégraissage et lavage des draps, 88.
Foulage des draps, par M. Barette fils, 98.
Apprêt des tissus, par M. Chaudet, 98.
Machine à ramer les étoffes, par MM. Pierron et Dehaître, 146.
Appareil pour humecter les tissus, par MM. Jackson et Bentley, 163.
Machine à relever le poil des étoffes, par MM. Bouvier frères, 210.
Velouteuse, par MM. Bouvier frères, 211.
Machine à feutrer, par la Société anonyme des filature et tissage de la Seine, 232
Mise en carte des étoffes, par MM. Pierron et Dehaître, 274,
Machine à bagueter les tissus, par MM. Pierron et Dehaître, 275.
Fouleuse à maillets, par MM. Grosselin père et fils, 290.
Foulerie par pression, par M. Godin, 291.
Embarrage des étoffes par MM. Pierron et Dehaître, 306.
Tissus veloutés, par MM. Labrosse et Richard, 306.
Nouveau procédé pour déterminer dans un tissu, le poids de l'apprêt, etc., 310.
Vaporisation des tissus, par M. Pinel, 322.
Epeutisseuse - garnisseuse, par MM. Martinot frères, 338.
Déplissage des tissus, par M. Lombard, 370.

Jurisprudence industrielle et commerciale

Travail des enfants dans les manufactures, 42.
Accidents industriels, 74.
Les accidents de fabrique, 74.
Réclamation, 149.
Accident dans un établissement industriel, 219.
Le travail des enfants, 233.
Contrib. dir. (Pat.).— Droit proportionnel.— Fabrique, magasin de vente séparé. 316.
Cour d'Appel de Rouen : Affaire Richard contre Schull et Cie, et Bachelet, 360.

Lois et réglements

Taxes postales, 120.
Réduction légale des heures de travail, 297.

Commerce

Chroniques, pages 1, 17, 33, 49, 65, 81. 97. 113, 129, 145, 161, 177, 193, 209, 225, 241, 257, 273, 289, 305, 321, 336, 353, 369.
Renseignements commerciaux, 12, 28, 44. 59, 76, 92, 108, 123, 140, 155, 172, 189, 203. 230, 235, 252, 268, 282, 300, 316, 331, 347, 364, 376.
Revue des marchés, 12, 28, 45, 59. 76, 92, 108, 124, 141, 156, 172, 189, 204, 220, 236, 252. 268, 283, 301, 317, 332, 348, 364, 377.

Economie industrielle et commerciale

Etude microscopique de la laine, 4.
Société industrielle d'Elbeuf, 6, 180, 324.
Douanes américaines, 9.
Tribunal de commerce d'Elbeuf, 9, 73, 90.
Rapports consulaires ; Japon, 20 ; Moravie, 52 ; Egypte, 104 ; Suisse, 117 ; Grèce, 137 ; Melbourne, 155 ; Russie, 202 ; Danemarck, 215 ; Etats-Unis, 315.
Revue commerciale et industrielle de Mazamet, 21.
Un scandale, 22.

Digitized by Google

Commerce extérieur de l'Angleterre, 25.
Chambre de commerce d'Elbeuf, 37, 69, 228, 247, 280. 342.
Commerce spécial de la France, 41.
Mouvement commercial de la Belgique, 51.
Transport des laines, 55, 109.
L'enseignement commercial, 71.
L'industrie à Reims en 1883, 81.
Chambre de commerce de Verviers, 72, 105, 201, 248, 295, 310.
Les brevets d'invention, 82.
Les marques de fabriques, 90.
La crise industrielle, 103, 118.
Le commerce au Tonkin, 104.
L'industrie lainière à Victoria, 104.
La fraude des produits français à l'étranger. 106.
Emploi de l'acide carbonique liquide dans l'industrie, 116.
Le chlorure de magnésium, 117.
Les exportations vers l'Australie, 119.
Belgique.— Laines, 121.
L'industrie roubaisienne, 121.
Société industrielle du Nord de la France, 137, 264.
L'industrie nationale. 138.
Les sociétés d'exportation, 152
Les importations européennes à Canton, 155.
Société d'encouragement pour l'industrie nationale, 169.
L'industrie lainière en 1883 dans le ressort d'Aix-la-Chapelle, 187.
Chambre consultative de Mazamet, 198.
Chambre de commerce de Castres, 198.
Les chambres de commerce à l'étranger, 199.
Tissus de Roubaix, 214.
L'industrie en Allemagne, 216.
Douanes allemandes, 218.
Envoi d'échantillons, 219.
Exportation de draperies au Canada, 221.
Les produits allemands, 230.
Chambre de commerce de Sedan, 231.
L'exportation directe, 231.
Chambres syndicales, 232.
Les missions commerciales, 247.
Les finasseries allemandes, 266.
Procédés économiques applicables dans l'industrie de la draperie, 276, 293.
Avis commerciaux, 219, 346, 359.
Conseils et renseignements, 281.
L'Institut commercial de Paris, 282.
Les musées commerciaux, 282.
Commission permanente des valeurs de douane, 296, 344.
Les étoffes nouvelles. 329.
Société industrielle d'Amiens, 329.
Douanes, 330.
Chambre de commerce de Roubaix, 343.
Les moutons en Nouvelle-Calédonie, 346.
Prix Gouvy-Deheselle, 347.
Exportation, 358.
Les incolents, 357.
Extraits du *Moniteur officiel du commerce*, 358.
Les faillites aux Etats-Unis. 362.

Expositions

Exposition de Moscou, 23.
L'industrie lainière à l'exposition d'Amsterdam, 27, 43, 56.
Exposition d'hygiène à Londres, 104.
Exposition de Calcutta, 170.
Exposition de l'industrie textile à Londres, 202.
L'Exposition Universelle de 1889, 343.
Les laines argentines, 371.
Réduction des droits de douane. 376.

Variétés, Faits Divers, Nécrologie, Bibliographie

Adjudications administratives, pages 13, 60, 77, 94, 109. 141, 157, 205, 253.
Nouveaux brevets intéressant l'industrie lainière, 58. 91, 107, 123, 139, 171 187, 219, 234, 330, 362.
Grève à Tourcoing, à Caudry et à Bradfort, 154.
L'incendie de la filature de MM. Deswartes, 154.

Digitized by Google

CONTINU DIVISEUR A LAMES VOYAGEUSES

EN ACIER TREMPÉ

SYSTÈME J.-P. BOLETTE

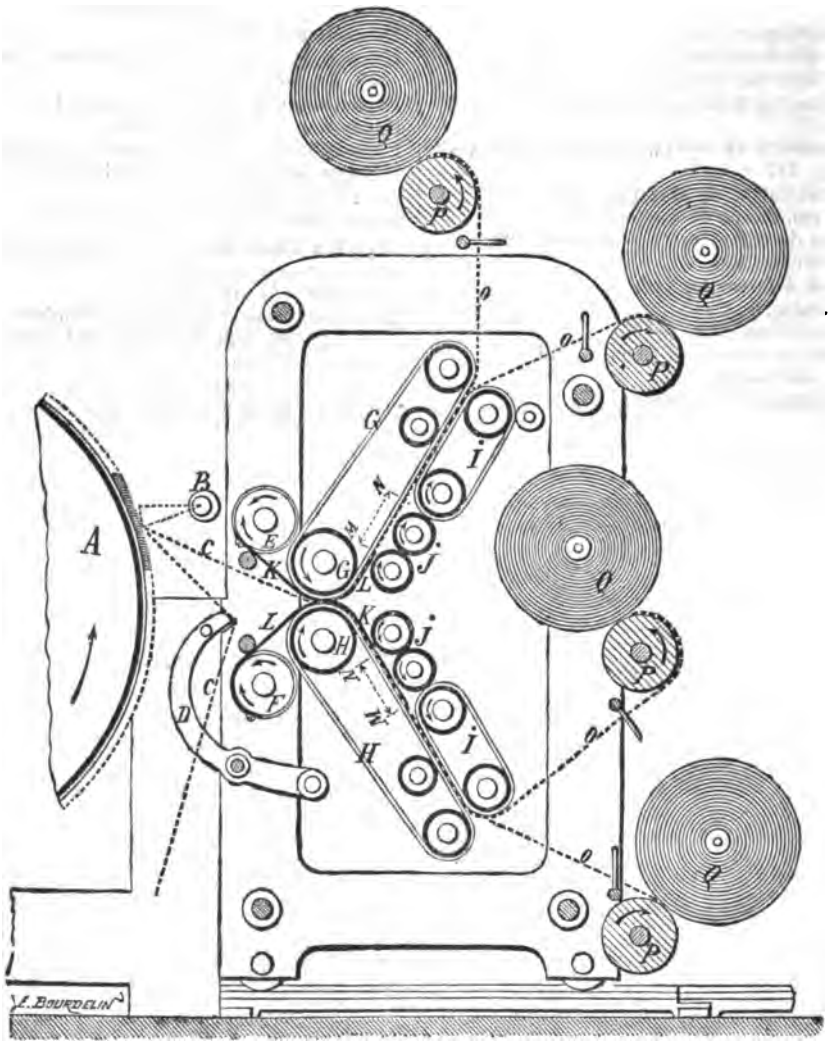
BREVETÉ EN FRANCE ET A L'ETRANGER

Ce continu est le plus simple, le plus pratique et le meilleur qui existe aujourd'hui; la pratique a démontré que les lames dureront souvent deux années; qu'elles se maintiennent dans un état de propreté remarquable et qu'elles ne donnent absolument aucun embarras.

Ce continu est surtout recommandable pour obtenir des nos fins avec de mauvaises matières. Dans bien des cas, on peut placer cent bons fils sur un mètre de largeur de travail. Ce même système est disposé à doubles et larges manchons frotteurs pour travailler des matières rugueuses ou veules difficiles à boudiner.

Pour de plus amples renseignements, s'adresser aux constructeurs ci-dessous :

H. Duesberg-Bosson, à Verviers.
Société anonyme verviétoise pour la construction de machines, à Verviers.
Paulus, Bastin et Hauzeur, à Verviers.
F. J. Grün, à Lure (Haute-Saône) France.
Alexandre père et fils, à Haraucourt près Sedan, France.
Henri Demeuse et Cie, à Aix-la-Chapelle.
Aug. Zimmermann, à Burg-sur-Magdeburg.
Dampf und Spinnerei Maschinenfabrick, à Chemnitz.
Saechsische Maschinenfabrick, zu Ch[illegible]
Curtis, Sons et Cie, à Manchester.



LÉGENDE :

A peigneur — *B* peigne détacheur — *C* nappe de laine à diviser — *D* appareil servant à introduire la nappe automatiquement dans le diviseur — *E* et *F* rouleaux oscillants auquels sont fixées les lames *KL* — *G* et *H* manchons diviseurs-frotteurs — *I I* manchons frotteurs — *J J* petits cylindres destinés à maintenir les lames contre les manchons pendant leur mouvement de va-et-vient — *K L* lames diviseuses en acier trempé — *M N* parcours des lames.

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 1 | 15 JANVIER 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an		Annonces. . A forfait

SOMMAIRE. — Chronique, 1 — Carde continue, 2.— Garnitures pour rouleaux de filature, 2.— Imitation du [illegible] 2 — Métier à tisser circulaire, 2.— Montage : [illegible] hiver, 3.— Teinture de la laine, 4.— Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 5.— Le commerce des laines, 6.— Société industrielle du Nord de la France, 6.— Les industriels de Roubaix et Tourcoingdevant la commission d'enquête, 8. — Les laines au Havre en 1884, 10. Les laines à Marseille en 1884, 10 — Revue des marchés, 11.— Renseignements commerciaux, 12. —Annonces

CHRONIQUE

Elbeuf, 15 Janvier 1885.

Il s'est traité, sur notre place, quelques petites affaires pendant la semaine qui vient de s'écouler; mais la situation est toujours mauvaise, surtout en ce qui concerne les tissus nouveautés.

A Vienne, la fabrique est à fin de saison d'été, mais elle reçoit encore des suppléments. La production des échantillons d'hiver occupe surtout les manufacturiers; on en cite quelques-uns qui sont assurés d'un plein succès.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de décembre dernier 65.810 kil. de draperies et 367.005 kil. de laines. Pendant le mois correspondant de 1883, les expéditions avaient été de 66.405 kil. de draperies et 228.625 kil. de laines.

A Reims, à la fin de l'année 1884, tous les métiers à tisser ou à filer étaient occupés; quelques chômages partiels ont été seulement constatés dans la teinturerie. La vente se fait plus facilement. En général, les industriels et les négociants espèrent une reprise prochaine des affaires.

Il s'est produit, cette semaine, à Fourmies, quelques demandes de fils en numéros fins. Voudrait-on revenir aux beaux articles ? La vente des peignés est nulle parce que les détenteurs ne peuvent céder aux prix que les filateurs sont obligés de leur demander. Les blousses sont très calmes, les prix sont difficilement maintenus.

A Paris, affaires nulles; cours sans fermeté et plus bas que jamais. La saison d'été, qui va bientôt s'ouvrir, ne laisse pas que d'être inquiétante; le gros de Paris a restreint ses achats. La saison d'hiver ayant été très mauvaise, les stocks de lainages sur place sont en assez grande quantité et la recherche de leur placement se fait à des conditions bien au-dessous des prix coûtants. Malgré ces sacrifices, les détenteurs en sont pour leurs frais de proposition, car les acheteurs sont introuvables.

Le tableau du commerce extérieur de la France pendant les onze premiers mois de 1884, comparé à celui des périodes correspondantes des années précédentes, en ce qui concerne la laine et ses produits, présente les fluctuations suivantes ; les valeurs sont exprimées en milliers de francs :

IMPORTATIONS	1884	1883	1882
Laines	330.150	305.291	287.564
Filés de laine	16.352	16.605	15.292
Tissus de laine	84.908	85.491	77.106
EXPORTATIONS			
Laines	88.610	82.865	83.346
Filés de laine	28 662	30.460	35.586
Tissus de laine	319.318	345.221	376.870

Des stocks se forment en Angleterre, bien que la production soit peu abondante, les acheteurs restreignant leurs opérations aux besoins courants; cependant les détenteurs, tant à Bradford que dans les districts de production, comptent que les prix ne peuvent diminuer beaucoup plus et gardent leur stock avec ténacité.

Les laines longues de bonne qualité montrent la plus grande fermeté. Aucune activité ne se fait remarquer sur les mohairs et les alpaca.

Dans le commerce des filés étrangers, les commandes sont rares. Les filés fins sont encore recherchés et les filateurs sont très occupés. En résumé, les tendances générales sont à la baisse, sans cependant que la fermeté ait encore disparu.

La fabrication des tissus en pièces augmente en quantité, mais les prix ne sont toujours pas satisfaisants. Les acheteurs de l'intérieur ont fait des opérations sur une échelle un peu plus large en ce qui touche les filés teints de fantaisie pour le printemps prochain.

Digitized by Google

La Silésie a été de tout temps une contrée très industrielle; les mines, les lainages y furent pendant des siècles l'objet d'un commerce important.

Cependant, d'après des renseignements quasi-officiels, l'industrie de la laine y serait actuellement en décroissance.

Voici un petit tableau montrant le nombre d'établissements lainiers existant en Silésie en 1871 et en 1882 :

	1871	1882
Fabriques de flanelles	0	2
Filatures	2	3
Fabriques de draps	6	1
Fabricants d'étoffes de laine	37	24
Totaux	45	30

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

CARDE CONTINUE

Par M. Moxhet

Les cardes dites « continues » ou « finisseuses », ou bien encore « boudineuses », suivant les localités, ont, en effet, pour objet de finir la préparation du cardage et de fournir des mèches ou boudins, dont la longueur n'est limitée que par l'arrêt de l'alimentation.

Divers systèmes sont employés pour subdiviser la nappe cardée en un certain nombre de rubans parallèles qui, soit par friction, soit par torsion, prennent la forme cylindrique, favorable à la cohésion des fibres. L'un des dispositifs les plus en usage consiste en lames minces d'acier formant rubans sans fin et de même nombre que les rubans fibreux. Toutes ces lames partagent sur le peigneur, la nappe détachée par le volant, et les rubans correspondants se rendent isolément aux appareils « rota-frotteurs » ou aux « bobinots » tordeurs. Il arrive que, dans l'intervalle, la préparation, très veule, se rompt ou se déchire partiellement, occasionnant du déchet ou une production défectueuse.

Pour y remédier, M. Moxet fait usage de rubans d'acier en nombre double de celui des mèches. Ces rubans évoluent autour de deux cylindres horizontaux, aussi rapprochés que possible du peigneur et ne laissant entre eux que le passage des lames flexibles; les lames, superposées deux à deux, forment de véritables pinces continues qui saisissent chaque ruban fibreux et l'accompagnent jusqu'à l'appareil frotteur ou tordeur, de manière à empêcher tout accident sur le parcours.

GARNITURES pour rouleaux de filature

Par M. Yzard.

Les rouleaux de pression employés en filature pour le laminage des mèches de préparation sont garnis d'un tissu élastique, en drap ou feutre, qui permet l'étirage sans fatiguer les fibres. Les inconvénients de ces garnitures, telles qu'elles sont habituellement établies, consistent dans le collage du drap et dans l'épaisseur résultant de la superposition des bouts. La colle, en sèchant, durcit et fait disparaître en partie la souplesse du tissu, ou bien elle s'amolit en présence de l'humidité; les bouts se décollent et la garniture se trouve promptement hors de service. Lors même que cette garniture est en bon état, l'épaisseur de la jonction peut déterminer des « coupures », des irrégularités dans le fil.

Pour y obvier, M. Yzard fait usage de manchons lisses sans couture et foulés à un diamètre un peu moindre que celui du rouleau à recouvrir. Le tube feutré, en raison de son élasticité, se prête de la quantité nécessaire pour s'engager sur le cylindre, et adhère suffisamment pour qu'il soit superflu de recourir à l'intervention d'un liquide adhésif.

MACHINE à CARDER et à FILER

Par M. Rust.

Cette machine est spécialement destinée à la « préparation » de l'asbeste au amiante sous forme de gros boudins; elle est constituée, en majeure partie, par les éléments d'une carde ordinaire, mais l'appareil de sortie est modifié de manière à permettre le travail de l'amiante sans addition de fibres étrangères, toujours plus ou moins combustibles. Dans ce but, le peigneur est subdivisé en trois ou quatre cylindres nappeurs, suivant l'arasement du gros tambour. Les nappeurs sont desservis par autant de peignes détacheurs qui font tomber la matière cardée dans des gouttières ou auges en même nombre. Les gouttières, inclinées, guident et soutiennent chaque nappe partielle jusqu'à l'entrée d'un entonnoir tournant, qui assemble les fibres et leur donne la cohésion voulue pour subir l'étirage entre les cannelés d'appel.

MÉTIER à TISSER CIRCULAIRE magnétique

Par M. Winckler.

M. Winckler, frappé de la lenteur relative du tissage mécanique le plus accéléré, a substitué le mouvement continu de la navette à la translation alternative de cet organe. En conséquence, M. Winckler donne au métier à tisser la forme circulaire, depuis longtemps adoptée dans l'industrie de la bonneterie, pour les machines sur lesquelles sont tricotés des « manchons » sans couture. Là se borne l'analogie. Les fils longitudinaux, portés par quatre ou six ensouples, selon que le métier est divisé en

Digitized by Google

quatre ou en six parties égales, se déroulent verticalement et passent à travers des peignes horizontaux, constituant autant de segments de cercle que le bâti comporte de sections, de pièces à tisser. La denture présente le même écartement que dans les peignes ordinaires, vers l'endroit ou passent les fils de chaîne et converge vers le centre du métier. Comme les peignes segmentaires, les lisses ou marches, situées immédiatement au-dessous, sont horizontales; mais, tandis que ces lisses se déplacent dans le plan même où elles se trouvent, pour ouvrir et fermer les chaînes correspondantes, les peignes battent verticalement après le passage de la duite.

La navette est courbe; elle porte sur la partie concave (tournée vers l'intérieur du métier) une plaque métallique qui a pour effet de la maintenir à proximité d'un électro-aimant, porté par un bras radial évoluant mécaniquement en dedans du bâti circulaire.

Si l'on conçoit qu'un arbre central, placé verticalement, est muni d'autant de bras et d'électro-aimants qu'il existe de pièces à tisser sur le pourtour de la machine, qu'en regard de chaque électro-aimant se trouve attirée une navette, on voit que le système, outre l'économie de la continuité, présente l'avantage d'un tissage multiple et simultané.

Il n'est pas inutile d'ajouter que chaque navette est pourvue d'un système de galets qui lui permettent de rouler dans la « foule » ou « pas » de la chaîne, à l'imitation de ce qui s'est déjà fait en Amérique avec les métiers rectilignes pour guider un chariot de navette sans fatiguer les fils; que chaque chaîne partielle est séparée de la voisine par un intervalle tel qu'une lame coupante puisse venir sectionner le fil de trame après son passage et faciliter la formation des lisières sur les deux bords.

MONTAGE. — *Genres Hiver.*

—638—

Désignation des fils :

A, intermédiaire; *B*, foncé; *C*, clair, au titre de 10.800 m. au k.

D, retors composé de 3 fils au 21.600 m. foncé et nuances vives, retordus sur le détors, 15 t.

Bandes de 15 foncés *B*, remplaçant les fils indiqués par * sur l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 4.200.

Largeur sur le métier : 1 mètre 83.

Il faut 10 lames combinées.

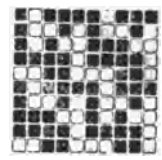
Rôt : 45 broches 9|10 au décim.

Passage des fils : 5 par brochée.

Il entre 250 duites au décimètre.

Tissage :	*Ourdissage* :
2 interméd. *A*	10 { 1 inter. *A*, 1 foncé *B*, 1 retors *D*, 2 foncés *B*
1 foncé *B*	10 { 1 inter. *A*, 1 foncé *B*, 1 clair *C*, 2 foncés *B*
1 clair *C*	10 { 1 inter. *A**, 1 foncé *B**, 1 inter. *A**, 2 foncés *B**
1 inter. *A*	10 { 1 inter. *A*, 1 foncé *B*, 1 clair *C*, 2 foncés *A*
—	—
5 duites.	40 fils.

Tissu de Fond



Bas

Commencer en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 20 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.100 grammes.

— 639 —

Désignation des fils :

A, intermédiaire; *B*, foncé; *C*, clair, au titre de 10.800 m. au kil.

D, retors composé de deux fils au 21.600 m., foncé et clair, retordus sur le détors, 50 t.

E, retors composé de deux fils au 21.600 m., nuances vives, retordus sur le détors, 20 t.

Bandes de 18 foncés *B*, bordées par la fin de l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 4.200.

Largeur sur le métier : 1 mètre 83.

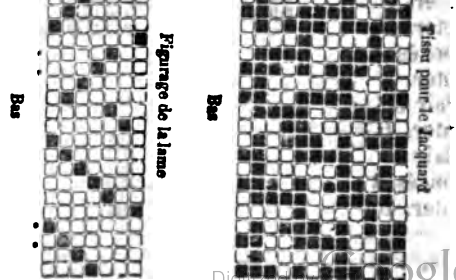
Il faut 7 lames combinées.

Il entre 250 duites au décimètre.

Rôt : 51 broches au décimètre.

Passage des fils : une brochée à 4 et une à 5 fils.

Tissage uni clair *C*



Digitized by Google

Ourdissage :

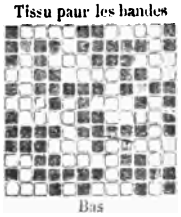
36 { 2 foncés *B*
2 inter. *A*
2 foncés *B*
2 clairs *C*
2 retors *D*
2 clairs *C*

36 { 1 retors *E*
4 inter. *A*
1 retors *E*
2 clairs *C*
2 retors *D*
2 clairs *C*

—

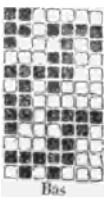
72 fils.

Tissu pour les bandes



Bas

Tissu pour 7 lames comb.



Bas

Faire correspondre les retors *D* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 20 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.100 grammes.

— 640 —

Désignation des fils :

A foncé ; *B* intermédiaire.; *C* clair, au titre, de 12.600 m.
D, *E*, *F*, retors au 10.800 m., foncé et nuances vives.

Nombre de fils : 4.400.
Largeur : 1 mètre 83.
Il faut 8 lames comb.
Il entre 235 duites au décim.
Rôt: 40 broches au déc.

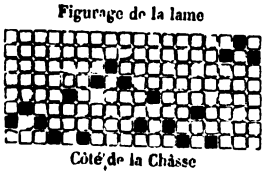
Tissage :

1 retors *E*
2 inter. *B*
1 retors *F*
2 inter. *B*

—

6 duites.

Figurage de la lame



Côté de la Chasse

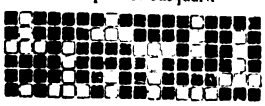
Ourdissage :

1 retors *D*
1 inter. *B*
1 retors *D*
3 foncés *A*
3 inter. *B*
1 clair *C*
1 inter. *B*
1 clair *C*
3 foncés *A*
3 inter. *B*

—

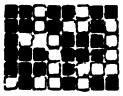
18 fils.

Tissu pour le Jacquard



bas

Tissu pour 8 lames comb.



Bas

Passage des fils dans le rôt : 6 par brochée.

Commencer en raccord.

Retrait : 22 0|0 pour employer 1 kilogr. de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

TEINTURE DE LA LAINE

Bleu foncé solide pour filature

Bouillir 10 kil. de laine avec :
1 kil. bichromate de potasse
500 gr. sulfate de cuivre
600 — tartre
750 — acide sulfurique.

Teindre sur un bain frais auquel on ajoute, outre le colorant mentionné ci-dessus, 250 gr. d'acide sulfurique; rincer pour teindre ensuite avec :
200 gr. substitut d'indigo
500 — campêche.

Teindre 1|2 heure au bouillon. Si la nuance n'était pas assez foncée, on ajouterait un peu de campêche.

Grenat rouge pour filature

Pour 10 kil.

Mordancer la laine comme il vient d'être dit et teindre avec :
250 gr. substitut d'orseille.

Foncer la nuance avec la décoction de :
250 gr. campêche.

Grenat foncé pour laine filée

Pour 10 kil.

Donner le même mordant que ci-avant et teindre avec :
300 gr. substitut d'orseille
250 à 300 gr. campêche.

Pour une nuance plus foncée encore, on renforce un peu le mordançage en doublant la dose de bichromate, de sulfate de cuivre et d'acide sulfurique et l'on teint avec un peu plus de colorant.

Marron sur laine filée

Pour 10 kil.

Bouillir une heure avec :
125 gr. bichromate de potasse
125 — acide sulfurique.

Laisser refroidir dans le bain, rincer et teindre avec :
2 kil. 500 gr. bois jaune
3 — — — bois santal
1 — garance.

Si la nuance n'était pas assez foncée, ajouter un peu de bichromate de potase au bain de teinture. Rincer.

Digitized by Google

Marron foncé

Pour 10 kil.

Teindre sur le même mordant avec :

300 gr. substitut d'orseille
200 — curcumine
1 kil. campêche.

Il est bien naturel que les proportions de bois indiquées pour ce genre de nuances ne sont pas absolues; c'est au teinturier à les essayer.

Vert foncé pour laine filée

50 kil. de laine.

Préparez un bain contenant :

2 kil. 500 d'extrait d'indigo
500 gr. de cudbeard
125 gr. de jaune bon teint
5 kil. de sel de Glauber
1 kil. d'huile de vitriol.

Mettez la laine à 87° C. ; faites faire 8 tours; élevez la température à 97° C.

Lavez et finissez.

Bleu marin pour laine filée

Pour 50 kil.

Préparez la laine en la faisant bouillir pendant une heure dans un bain contenant :

500 gr. bichromate de potasse.

Lavez et mettez dans un bain de teinture contenant :

5 kil. campêche
3 — extrait d'indigo
250 gr. d'huile de vitriol
5 kil. sel de Glauber.

Faites mijoter pendant 40 minutes.

Lavez et finissez.

Gris perle pour laine

50 kil. de laine.

Mettez dans un bain de teinture à 87° C. contenant :

1 kil. d'extrait d'indigo
15 gr. jaune bon teint
500 gr. de liqueur d'Archil
5 kil. de sel de Glauber
1 kil. d'huile de vitriol.

Faites faire 8 tours à 97° C.

Lavez et finissez.

Vert bouteille pour laine cardée

50 kil. de laine.

Préparez un bain contenant :

1 kil. bichromate de potasse
4 kil. alun.

Faites bouillir pendant une heure et demie. Lavez et mettez dans un bain de teinture contenant :

500 gr. tartre
10 kil. fustet
6 kil. campêche
500 gr. extrait d'indigo.

Faites bouillir pendant une heure.

Lavez et finissez.

Mauve foncé pour laine cardée

50 kil. de laine.

Mettez dans un bain contenant :

1 kil. 500 campêche
3 kil. de cudbeard
500 gr. tartre.

Faites bouillir pendant deux heures et foncez avec :

125 gr. de couperose.

Lavez et finissez.

(*Le Teinturier pratique*)

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

—

SERBIE

Lainages. — Pour les étoffes de laine, la France n'écoule en Serbie que les cachemires et les satins de qualités supérieures ainsi que les hautes nouveautés.

L'industrie allemande fournit tous les autres articles de bonne qualité et de qualité moyenne. Les lainages ordinaires les plus répandus sont de production anglaise.

Si nos produits dans ces divers genres ne se rencontrent pas en Serbie, il faut l'attribuer à l'opinion généralement répandue dans le commerce qu'ils atteignent des prix trop élevés.

Certains articles français à bon marché, principalement les fichus, laine et soie, aux couleurs vives et durables et aux dessins variés (rayures ou bouquets) trouveraient un écoulement facile sur tous les marchés de l'intérieur.

Etoffes d'ameublement.— Pour ces étoffes, il est à noter que les articles français en soie, comme en laine, à de rares exceptions, sont introuvables en Serbie. On peut en dire autant des cretonnes. Il importe d'attirer l'attention de nos chambres de commerce sur ce produit dont la consommation va toujours en augmentant avec le développement des villes serbes où de nouvelles maisons s'élèvent tous les jours et où le goût du luxe suit, chaque année, une marche ascendante.

Draps.— L'usage des draps unis tend à disparaître; ils ne sont plus guère employés que pour les habits noirs, les gilets et les pantalons du costume national, et pour les vêtements de femmes.

La France ne fournit, en petite quantité, que les qualités les plus fines de draps noirs unis, d'étoffes noires pour pantalons et de draps d'officiers. L'Autriche importe le reste des qualités supérieures et se partage, avec la Belgique et l'Angleterre, la fourniture des qualités moyennes.

On emploie de préférence aujourd'hui les articles désignés sous les noms de « lastic, moscovite, moutonné », etc., qui sont de production autrichienne, allemande, anglaise et belge.

La France domine le marché avec ses étoffes de laine de fantaisie, de bonne qualité, valant de 13 à 20 fr. le mètre. L'importation de ces produits pourrait être beaucoup plus considéra-

Digitized by Google

Digitized by Google

J'ai l'honneur de vous donner lecture du rapport adopté par le comité dans sa séance du 24 juin :

Déjà la Société industrielle s'est occupée de la question des marques de fabrique, si importantes pour les industriels et les commerçants du rayon qu'elle a mission de défendre et d'encourager. A maintes reprises, elle a réclamé l'établissement d'une législation formelle, nette, régissant ces intérêts complexes, afin d'assurer aux produits français une protection vigilante et énergique. Lors de la grande exposition en 1878, le congrès international de la propriété industrielle, auquel vous avez envoyé un délégué, en avait jeté les bases. En décembre 1880, une conférence qui comprenait presque tous les états du globe, adoptait en principe l'accord sur les points suivants :

1° Traitement des nationaux, mais avec cette restriction qu'en matières de marques de fabrique, toute marque valablement déposée dans le pays d'origine doit être protégée telle quelle dans le pays d'importation;

2° Droit de priorité réservé pendant un délai déterminé dans chaque Etat de l'union, pour quiconque a déposé dans l'un d'eux une invention, une marque, un dessin ou modèle de fabrique;

3° Saisie à l'importation en cas de contrefaçon;

4° Protection temporaire des inventions brevetables, marques, dessins ou modèles au cours des expositions internationales;

5° Droit d'importer des objets brevetés fabriqués à l'étranger;

6° Recevabilité de la marque, abstraction faite de la nature du produit;

7° Protection du nom commercial sans dépôt, qu'il fasse ou non partie d'une marque;

8° Création dans chaque état d'un service de la propriété industrielle, et fondation d'un bureau et d'un journal international à Berne.

Le champ est vaste, vous le voyez, et à l'application, tant de points délicats sont difficilement réglés. L'œuvre de la conférence modifie la législation de la plupart des pays contractants, elle a dû ou doit être livrée au hasard de la discussion parlementaire. Or, nous savons que les questions exigeant des connaissances techniques spéciales sont souvent bien singulièrement traitées par les rapporteurs, et la France n'a pas le monopole des digressions fantaisistes et passionnées par les ardeurs des luttes politiques.

Outre l'appui de l'Etat, les commerçants et les industriels peuvent invoquer le concours de l'Union des fabricants pour la protection internationale de la propriété industrielle, société reconnue d'utilité publique par décret du 20 mai 1877. Ils ont grand intérêt à se réunir contre les contrefacteurs, ces pirates de l'invention. Grâce aux facilités d'installation des machines à vapeur et des manufactures de tout genre dans les divers pays, puis à la divulgation des secrets de fabrication dans les expositions industrielles et les journaux scientifiques, la production a pris un essor universel, impérieusement avide de débouchés. L'imitation frauduleuse de certains articles s'est grandement accrue, elle nécessite l'exercice d'une surveillance dans les centres populeux et les ports maritimes pour dépister les contrefaçons étrangères venant prendre pavillon français, ou les contrefaçons faites en France chargées aussitôt sur des navires en partance. Que de circuits, que de marches et contremarches afin d'obtenir ce faux air d'origine ; Bâle et Crefeld revêtent leurs rubans des étiquettes de St-Etienne. Barmen, Zurich, Birmingham décorent leurs marchandises du nom d'articles de Paris. Ces fraudes, nous les constatons nous-mêmes aux vitrines des magasins de Bruxelles, d'Amsterdam, de Cologne. Elles s'attaquent à la grande consommation, aux bougies, aux parfumeries, aux objets en vogue, voire même aux cigarettes de la régie dont le timbre est imité avec cette légende: Distributions indirectes au lieu de Contributions indirectes.

Cette contrefaçon se pratique un peu partout de par le monde, en Orient, comme en Occident, et même par des têtes couronnées. Vous ne vous attendiez guère à voir un Khédive en cette affaire. Voici le fait, il est caractéristique.

Comme on s'étonnait devant Ismaïl pacha de l'état de décadence dans lequel est tombée la culture de l'indigo si brillamment introduite sur les bords du Nil par Méhémet-Ali, son Altesse répondit : « Cela tient à une circonstance qui échappe à mon action : le commerce préfère l'indigo de l'Inde à celui d'Egypte. Toutefois un de mes pachas a trouvé un moyen de tourner la difficulté. Il fait acheter adroitement les sacs ayant contenu des indigos de l'Inde, et qui sont facilement reconnaissables par l'image du temple de Bouddha qui les couvre, et il introduit dans lesdits sacs l'indigo qu'il fabrique. Il fait refermer les sacs et envoie ainsi la marchandise à la foire de Tanlah, où elle est vendue à l'égal de celle de l'Inde. »

Laissons ce peu scrupuleux pacha s'égayer du bon tour joué aux fidèles croyants.

Quant à nous, il y a urgence de combattre cet envahissement de la contrefaçon, sous peine de nous laisser supplanter sur les marchés étrangers, sur notre marché français même. La situation économique est précaire. Depuis plusieurs années les importations suivent une progression croissante. En 1883 elles dépassaient les exportations du formidable excédant de 1.469.362.000 fr.; et en 1884 du 1er janvier au 31 mai, d'après les documents statistiques fournis par la direction générale des douanes, les importations se sont élevées à 1.911.638.000 fr. et les exportations à 1.305.047.000 francs. Différence : 600 millions en faveur des importations.

Si la lutte est inévitable, encore faut-il qu'elle soit loyale. Si, en l'absence de conventions internationales, nous ne pouvons atteindre la fraude sur les marchés autres que le nôtre,

Digitized by Google

Digitized by Google

préoccupent de leur situation, devenue très précaire, par le fait surtout de l'insuffisance des droits inscrits dans les traités de commerce.

Je vais, messieurs, énumérer sommairement quelles sont nos industries et quelle est leur situation à l'heure présente; la discussion viendra après.

Peignage de laine.— Cette grande industrie après avoir reçu une alimentation régulière pendant 6 mois, est à l'heure actuelle en grande souffrance et chôme pour une partie.

Filature de laine peignée. — La filature marche péniblement, elle vit au jour le jour, on redoute un chômage partiel; les prix de façon ne sont pas rémunérateurs.

Filature de laine cardée.— Bien que les filés en laine cardée soient devenus d'un grand emploi à Roubaix et Tourcoing, la filature ne s'y est pas développée, par le fait d'une erreur qui a été commise dans les traités, où on a, à tort, assimilé les fils cardés aux fils peignés; il en est résulté que Verviers a pu nous envoyer ses fils en très grande quantité, parce que les droits sont tout à fait insuffisants pour protéger notre filature.

Tissage mécanique et à la main. — Beaucoup de métiers chôment en ce moment; on avait pu espérer mieux pendant le dernier semestre, car l'alimentation se faisait régulièrement, grâce à la création de quelques articles nouveaux; mais, arrivés au mois de septembre, nos fabricants, virent leurs ordres épuisés. La crise commença alors, car les supplèments n'arrivèrent pas. Le chômage a ainsi amené la misère pour un grand nombre d'ouvriers, et tout indique que la crise durera longtemps. Puissions-nous nous tromper.

Filature de coton.— Nos filatures de coto- de Roubaix et de Tourcoing ne font généralement que des gros et moyens numéros, tandis que Lille, que vous avez entendu hier, produit plus particulièrement les numeros fins.

Nous n'en sommes guère plus heureux, car l'écoulement de nos produits se fait très difficilement. Nos filateurs ont dû chercher à Lyon, St-Etienne et dans les Vosges des débouchès, même au prix de grands sacrifices d'argent, le plus souvent.

Cet état de choses s'est surtout aggravé depuis que la fabrique de Roubaix a perdu les 7|8e de sa production de tissus mélangés de laine et de coton par le fait des traités de commerce. Il y a donc eu à Roubaix et à Tourcoing une véritable transformation.

Autrefois, les filés de coton de Roubaix, de Tourcoing, Lille, Armentières, trouvaient leur placement dans nos fabriques. Tout est changé aujourd'hui, et nos filateurs travaillent à de mauvaises conditions de prix.

Et c'est à ce moment même que Lyon et St-Etienne viennent demander au gouvernement l'entrée temporaire des fils de coton, au-dessous du n° 50, alors que nous avons déjà et toujours protesté contre ce qui a été fait pour les nos au-dessus de 50.

C'est contre cette demande inadmissible que nous venons protester de toutes nos forces, car il s'agit ici de prendre dans la poche des uns pour remettre dans celle des autres.

Il y a d'ailleurs un fait palpable, irrécusable, c'est que Lyon et St-Etienne ont singulièrement exagéré les avantages qu'ils devaient retirer de cette mesure, car il est établi aujourd'hui qu'elle ne produit en moyenne que 1 0|0 sur la valeur de leurs tissus mélangés. J'ai en mains des documents qui le prouvent.

C'est donc pour 1 0|0 sur la valeur des tissus qu'on vous propose de ruiner la filature de coton française.

Et maintenant, disons-le : A quoi servent les tarifs des traités de commerce, si le gouvernement conserve le pouvoir de les modifier par des mesures inattendues ? et quelle sécurité donnent-ils aux industriels ? C'est paralyser leurs efforts et anéantir tout progrès par le découragement.

A propos d'entrée temporaire, il est aussi un autre point sur lequel j'appelle votre attention, c'est l'entrée temporaire des tissus étrangers qui viennent en France pour y être teints et apprêtés, c'est-à-dire pour y recevoir une dernière manutention, à charge de réexportation. Il y a donc ici un fait grave contre lequel nous protestons.

Fabrication des tissus de pur coton.— La fabrication de Roubaix fait de très grands efforts pour implanter ces articles à Roubaix. C'est une véritable concurrence contre Rouen, Roanne et Amiens, nos nationaux. Il est fâcheux d'être obligé d'en arriver là, mais les traités de commerce nous contraignent de varier nos productions pour lutter contre les chômages.

Tissus mélangés de coton et laine.—Comme je l'ai dit tout à l'heure, autrefois les tissus mélangés formaient les 7|8e de la production de Roubaix. Aujourd'hui, nous n'en fabriquons plus que la 8e partie, à cause de l'insuffisance des tarifs. C'est l'Angleterre, l'Allemagne et la Belgique qui envahissent nos marchés. Tout le monde sait que la main-d'œuvre diffère des nôtres de 30 et 40 0|0 en Allemagne et en Belgique.

Résumé. — La crise devient intense, les commandes n'arrivent que dans des proportions minimes. Pendant ce temps-là, l'étranger envahit nos marchés intérieurs et nous bat en brèche sur les marchés extérieurs, car nous voyons augmenter nos importations alors que nos exportations diminuent.

Ajoutez à cela que la crise agricole rejaillit fatalement sur nos industries, parce que les campagnes s'appauvrissent et ne consomment plus.

C'est à vous, messieurs les législateurs, que nous confions la garde des intérêts de nos industriels et ceux de nos ouvriers.

Digitized by Google

LES LAINES AU HAVRE EN 1884

Le mouvement de notre marché présente les différences suivantes sur 1883 :

Importations : diminution 17.839 balles.— Expéditions : diminution 22.815 balles portant principalement sur les Plata et due à ce que les achats pour le Nord expédiés, soit par Dunkerque, ou avec connaissements directs par le Havre, ne figurent pas dans nos chiffres.

Ventes : 961 balles, mais augmentation sur Plata de 5.542 balles.

Stock : augmentation 1.333 balles, mais diminution très sensible sur Plata par suite du retard dans les expéditions pour notre marché.

Nous avons commencé l'année avec une demande très modérée. L'hiver peu rigoureux et les approvisionnements directs de la fabrique ne nous ont pas permis de réaliser à notre vente de janvier plus du tiers des quantités présentées ; toutefois, les prix se maintinrent fermes aux cours de fin 1883 pour la nouvelle tonte ; les anciennes, délaissées, baissèrent de 5 à 10 centimes.

De janvier à mars, peu d'affaires à prix sans changement.

Aux enchères de mars, vendu à peine moitié, en baisse de 5 à 10 cent. pour Buenos-Ayres ; Montevideo, délaissées.

Aux enchères de mai, écoulé les trois quarts, aux mêmes prix pour Buenos-Ayres, mais en baisse de 5 à 10 c. pour Montevideo moyennes; inférieures, délaissées.

Aux enchères de juillet et de septembre, réalisé les trois quarts des quantités offertes à prix très fermes.

Dès fin juin jusqu'à fin octobre, la demande en contrat privé a été très active sur tous les genres : les sortes moyennes et secondaires convenables pour le peigne, principalement en Montevideo, donnèrent lieu à d'importantes transactions à prix très fermes.

Aux enchères de novembre, bonne demande à prix fermes pour Montevideo moyennes et secondaires; mais en baisse de 5 c. pour bonnes Buenos-Ayres, 5 à 10 c. pour bonnes et belles Montevideo, et 15 c. pour Bande-Orientale supérieures.— Nous devons ajouter que les catalogues de ces dernières enchères ont été ceux de toutes nos ventes qui présentèrent le meilleur choix en belles laines fines convenables pour l'article d'été, et, par cela même, présentées à la vente hors saison; c'est ce qui explique les différences de 20 et parfois de 25 centimes entre le prix obtenu et les offres faites antérieurement pour certaines bergeries extra.

Buenos-Ayres et Montevideo.— Le produit de la tonte 1883-84 a été supérieur comme propreté et rendement avec moins de finesse, à celui de la campagne précédente. La laine de la tonte 1884-85, dont nous n'avons encore reçu que très peu de lots, nous paraît plus fine et plus nerveuse, mais un peu plus suinteuse que celle de la campagne qui vient de finir.

Nous terminons l'année avec un stock Plata très faibles.

LES LAINES A MARSEILLE EN 1884

Marseille, 9 janvier.— Ventes du 4 janvier 1884 au 9 janvier 1885 48.475 balles.— Transit durant cette même période 43.601 b.— Stock au 9 janvier 1885: 29.318 balles.

Le chiffre total des importations pour notre place dépasse d'environ 10.000 balles celui de l'année précédente. Il est vrai que cette augmentation est due principalement au transit des laines d'Australie qui a pris une certaine importance, grâce à l'abaissement du prix du tarif des chemins de fer pour l'intérieur de la France. Pour les laines communes, l'importation en somme diffère peu de celle de la campagne 1883.

Parmi les provenances, qui ont cette année encore presque complètement fait défaut, nous signalerons les laines de la Turquie d'Europe, et cette lacune est d'autant plus à déplorer que ces laines auraient pu jouer un certain rôle, sur notre place, constamment demandées qu'elles étaient pour la fabrique française. Les lots, aussi, en bien petit nombre, qu'on en a reçus, ont-ils trouvé preneurs immédiatement et à des cours favorables aux importateurs.

Dans notre dernière circulaire annuelle, nous nous étions permis d'avancer qu'une amélioration dans la situation de l'article était peu probable. Cette prévision n'a été malheureusement que trop justifiée. Pendant toute l'année, en effet, on a pu observer une dépréciation lente, mais continue des cours.

La fabrique française s'est tenue sur la réserve, et, à chaque nouvelle affaire, a exigé, des concessions nouvelles. Quant à l'exportation, elle n'a fait, durant cette période, que des achats insignifiants, et c'est à peine si nous pouvons signaler 6.000 balles expediées aux Etats-Unis.

La consommation locale, au contraire, a largement opéré, et c'est encore elle, comme l'année précédente, qui a soutenu nos cours de beaucoup de nos genres.

Et maintenant, quelle perspective nous offre l'année nouvelle ?

Tous les avis que nous recevons des centres manufacturiers et de l'étranger ne nous permettent pas de prévoir aucune amélioration à bref délai; partout l'industrie est en souffrance. Les bas prix auxquels nous sommes descendus nous mettent, il est vrai, à l'abri d'une baisse sensible dans l'avenir; mais nous ne pouvons nous dissimuler que l'écoulement de notre stock assez important exigera encore de nouveaux sacrifices.

Durant la campagne 1884, environ 2.000 b. de laine d'Australie ont été réalisées sur notre place à des prix encourageants pour l'importation; aussi, avons-nous le ferme espoir que ce chiffre grandira d'année en année.

Au début de cette circulaire, nous constations l'importance prise à Marseille pour le transit des laines d'Australie, à la suite de l'application d'un nouveau tarif réduit des chemins de fer pour le transport dans l'intérieur de la

Digitized by Google

France. Malheureusement ces mêmes laines, du moment où elles ont séjourné plus de trois mois dans nos entrepôts, n'ont plus droit à bénéficier de ce tarif. Si cette restriction était levée, nous avons la conviction que le chiffre des arrivages des laines d'Australie pour notre place augmenterait sûrement, et nous sommes bien persuadé que les compagnies de chemins de fer se rendront à l'évidence sur ce point et rapporteront cette clause du nouveau tarif, conciliant ainsi leurs propres intérêts, les intérêts de la compagnie des messageries maritimes et ceux du commerce marseillais.

REVUE DES MARCHÉS

M. Paul Pierrard nous écrit de Londres, le *11 janvier :*

Voici la quantité des arrivages relevés au 10 janvier pour cette 1re série d'enchères de laines coloniales :

Sydney		43.811 »
Port-Philippe		54.517 »
Van-Diémen		17 »
Adélaïde		20.253 »
Swan-River		595 »
Nouvelle-Zélande		5.134 »
Total Australie		124 327 b.
» Cap de Bonne-Espérance		28.259 »
Ensemble		152.586 »
Réexpéditions probables :		
Australie	15.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	12.000 »	27.000 »
Arrivages actuels		125.586 b.
Cargaisons flottantes { Australie	71.361 b.	
Cap. B.-E	9.853 »	81.214 b.
Arrivages destinés aux enchères		206.800 b.
Anciennes existences { Australie	6.700 b.	
Cap. de B.-E.	1.500 »	8.200 b.
Stock approximatif à l'ouverture		215.000 b.

Depuis la clôture des dernières ventes, les affaires de gré à gré sur notre marché aux laines ont été peu importantes. On n'a traité que des lots insignifiants à des prix fermes, et la demande reste presque nulle.

Anvers, 3 janvier.— Les prochaines enchères trimestrielles commenceront le 27 janvier. Les quantités à exposer seront déclarées le 16 courant.

Anvers, 3 janvier.— Il n'y a rien à signaler pour cette semaine.

Les ventes se réduisent à 390 balles Buenos-Ayres et 230 Montevideo, ensemble 620 balles.

Un beau lot de 27 balles Buenos-Ayres Mos 1s, nouvelle tonte, 38 0|0, obtient 2 fr. 05, soit environ 5 fr. 40 sans frais.

Arrivages : 1.821 balles Australie.—Transit : 1,160 b. Plata et 321 b. Australie.

Havre, 31 décembre.— La réduction par trop sensible de notre stock a amené un ralentissement dans les affaires durant les dernières semaines de cette année.

La moyenne des cours pratiqués pendant la campagne qui vient de finir a subi bien peu de variations pour la provenance de Buenos-Ayres. Pour les Montevideo, il n'en a pas été ainsi; pendant huit mois, cette provenance a été complètement délaissée; en septembre et octobre, une reprise dans la demande s'est produite et a concouru au maintien des prix. En novembre, par suite de la mévente des peignés, une baisse de 10 à 15 centimes s'est produite, et les belles laines Montevideo sont tombées à la parité des belles qualités de Buenos-Ayres.

Nous avons reçu quelques arrivages de la nouvelle récolte environ 1.000 balles Plata.— D'après l'ensemble des lots, les nouveaux produits se présentent dans de bonnes conditions, tant pour la finesse que pour la nature, mais laissent un peu à désirer sous le rapport du conditionnement.

Les arrivages plus importants que nous attendons, viendront confirmer cette appréciation ou l'atténuer. Voici ci-après les prix payés pour les quelques lots vendus nouvelle tonte :

9 b. Bloc fr. 157.50; 8 b. Lincoln 160; 25 b. Mos/2s 165; Espartillar 45 b. Mos/2s 205.

Notre première vente publique de l'année est fixée au 15 janvier.

Montevideo, 7 décembre.— Au commencement de la quinzaine, environ 50.000 arrobes sont arrivés au marché à des prix très irréguliers, mais depuis quelques jours notre marché est tombé de nouveau dans un calme complet. Environ 500 balles ont été embarquées pour compte de détenteurs. Notre stock s'élève environ à 280.000 arrobes.

Peaux de moutons : Marché sans changement. Ventes 554 balles à liv. st. 120, et 53 b. embarquées pour compte de détenteurs. Stock : 140 balles.

Port-Elizabeth, 6 décembre.— Depuis le commencement du mois de décembre dernier, le marché a été comparativement calme, toutefois il s'est manifesté une bonne demande pour des laines bien conditionnées. Les arrivages de la nouvelle tonte arrivent un peu plus abondamment, mais il ne se forme pas d'accumulation de stock en aucune sorte, la marchandise étant encore retenue à l'intérieur par la température sèche et le manque de moyens de transport.

Les snow white Uitenhage de qualité supérieure ou complètement libres de défauts sont presque introuvables, il ne s'est traité environ que 50 balles, de 1 s. 4 d. à 1 s. 4 1|2 d.; environ 200 balles diverses sortes ont obtenu 13 d à 14 1|2, en outre 50 balles, de 14 1|2 d, à 16 d. et une partie d'environ 100 b. à 15 3|4 d.

Les country snow white ne sont pas encore très abondants; on n'a cité que la vente de 50 balles Standard à 15 d. ou 15 1|4 d. Quelques lots marques Deepkloof et Sylvia viennent d'ar-

Digitized by Google

river sur place. Les country scoured restent également rares; on a vendu environ 50 balles de qualité pas particulièrement belle, à circa 11 d. En fleece, une partie Zuurborg Western laine haute a été traitée à 12 1|2 d., et un petit lot du même district, mais de laine plus courte de 8 1|2 à 11 d. Quelques petits lots laines moyennes bleuâtres ont obtenu 7 1|2 d. à 8 1|4.

Les laines en suint Karoo sont de nouveau recherchés pour le Canada; on a fait 150 balles bonne laine à 6 3|4 d. En laines en suint bleuâtres extra longues on a réalisé 20 balles Longkloof, qualité supérieure à 8 1|2 d., et 80 balles longue et de bonne qualité à 6 3|4 d.

Les laines en suint moyennes bleuâtre ont eu la vente de 200 balles Lady Grey, laine très légère et d'un bon conditionnement à 6 1|4 d.

Sydney, 26 novembre. — La situation générale de notre place a peu changé depuis deux mois, sauf que l'assortiment des arrivages est devenu meilleur. Les prix ont bien varié un peu, soit environ un demi penny par livre, mais dans l'ensemble le marché s'est montré remarquablement ferme.

Des 50.000 balles, cataloguées depuis l'ouverture de la saison, la moitié, à peu près, a été adjugée et l'autre moitié eût été également placée, si les détenteurs avaient accepté les cours du jour.

Un syndicat de spéculateurs anglais, représenté par une maison de Sydney, et quelques négociants du pays se trouvent parmi les principaux acheteurs.

Quelques lots importants semblent de nouveau avoir été acquis par des courtiers de navires en quête de fret. Viennent ensuite les acquisitions faites par les industriels belges et allemands. Les Français ont acheté moins que de coutume; les Américains n'ont pris que quelques centaines de balles.

Les cours actuels peuvent être cotés comme suit :

Toisons en suint, supérieures, de 11 à 12 d., bonne, de 9 d. 1|2 à 10 d. 3|4, moyenne, de 8 à 9 d., inférieure, de 6 d. 1|2 à 7 d. 1|2, par livre.

Les sortes supérieures en suint, non triées, valent de 8 d. 1|2 à 9 d. 1|2, bonnes, de 7 d. 1|2 à 8 d. 1|2, moyennes, de 6 à 7 d.; les qualités défectueuses sont cotées de 4 d. à 5 d. 1|2 par livre.

Les toisons en lavé sont décidément rares. Un lot marqué MHM est monté jusqu'à 19 d. 1|2, mais en moyenne les nouvelles laines anglaises valent de 14 à 17 d.; les sortes dures et communes, de 11 à 13 d.

Les meilleures qualités de scoured obtiennent bon prix, soit de 18 d. 1|2 à 21 1|2; les laines défectueuses et mal tenues sont plus difficiles à écouler.

Mais si l'on fait la comparaison avec les cours établis à Londres par les ventes publiques d'août-septembre, nous trouvons fort peu de différence et conséquemment les éleveurs ont lieu d'être satisfaits; la seule plainte que ceux-ci puissent émettre, c'est qu'il n'y ait aucune apparence de relèvement des cours sur les marchés de la colonie.

Les nouvelles du temps et du stock ont été meilleures la semaine dernière que précédemment, la pluie ayant fait son apparition dans quelques districts. Cependant, dans les régions du centre et de l'Ouest, les apparences pour l'automne ne sont pas favorables, et on nous rapporte que beaucoup de troupeaux manquent d'eau et de fourrage.

Comparant les prix de cette année avec ceux qui avaient cours il y a un an, on trouve que les premiers sont de 1|2 d. à 1 d. 1|2 plus bas. La plus grade différence porte sur les toisons en suint de qualité supérieure qui, l'an dernier, ont été payées des prix fantastiques par les acheteurs américains.

Les expéditions de laine, pendant les quatre dernières semaines, ont atteint le chiffre de 61.515 balles. Les exportations, depuis le 1er juillet, ont été de 110.949 balles, quantité presque égale aux expéditions faites à la même epoque de l'an dernier.

Peaux de moutons. — Marché ferme, sans changement matériel dans les prix. Longues laines supérieures, de 6 à 6 d. 3|4; moyennes, de de 4 1|2 à 5 1|2, et laines courtes de 2 à 4 d. par livre.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Cornut, Richard et Roy, draperies, à Niort. — Cap. social : 25.000 fr.
Pétiniou et Alphonsout tissus, à Limoges. — Capital social : 120 000 fr.
France et Cie, tissage, à St-Maurice (Vosges).
Rekiert, Labry et Cie. tissus, à Toulouse. — Capital social : 100 000 fr.
Maghin, Leclercq, et Cie, peignage de laines, à Tourcoing. — Cap social : 400. 0 0 fr.
Lauran, Chaudeur et Cie, draperies, rue Grand-Pont, Rouen. — Cap social : 40.000 fr.
Neuburger, Reiss et Cie, tissus, rue Rochechouard, 10, Paris. — Cap. social : 10.000 fr.
Quesnel, nouveautés, à Rouen, rue du Renard, 23. — Cap social : 1.200.0 0 fr.
Deshonnets et Cie, laines, à Roubaix. — Capital social : 250.000 fr.

Modification de Société

Wallaert frères, manufacturiers, boul. Sébastopol, 78, Paris. — Cap. social : 6.000.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Lemonnier, nouveautés, à St-Lô. — Liquidateurs : les associés
Bidault et Hédin, déchets de laines, à Reims. Liquid. : les associés
Chaubet et Cie, tailleurs, boul. des Italiens, 11, Paris. — Liquid : M Chaubet.
Hébert et Calvet-Rogniat, filateurs, à Louviers. — Liquidateur : M Hébert.
Murat et Pignard, lainages, à Roanne. — Liquidateur : M. Murat.

Digitized by Google

Langjahr et Cie, tissage, à St-Genix-Largentière (Rhône).
Détré et Cie teinture, à Reims.
Liquid. : M l'administrateur des tissages Diedrichs.
Bourdeau et Cie. draperies, rue des Jeûneurs, Paris.— Liquid. : MM. Bourdeau et Patey.
Collin et fils, tailleurs, rue J.-J.-Rousseau, 53, Paris.— Liquid : M Collin fils.
Chennevière et Ledos, cardage et filature, à Elbeuf.— Liquid.: les associés.
Dantan et Souloy, laines, rue St-Amand, 31, Elbeuf.— Liquid. : M. Dantan.
Roze et Lequesne draps, rue de la Barrière, 51, Elbeuf. — Liquid. : M. Roze.
Klein et Cie, tailleurs, rue Vivienne, 15, Paris.— Liquidateur : M. Choine.
Joseph et Jonquères, nouveautés, boul. Voltaire, 133, Paris.— M. Jonquères continue seul.
Deswartes et Cie, filature et tissage, à Fourmies.— Liquidateurs : MM. Gout et Gande.

Déclarations de Faillites

Flageolet, tailleur, rue Richelieu, 36, Paris. — Boussard, syndic.
Desmarais, md de laines à Ecouché (Orne).— Crignon, syndic.
Chambert et Doumeng, tailleurs, à Toulouse.— Manadé syndic.
Braquet-Prod'homme, nouveautés, à Fontainebleau.— Quesvers syndic.
Lyon-Lyon, nouveautés, à Villeneuve-la-Carenne (près Paris).— Beaujeu, syndic.
Frèche tailleur à St-Girons.— Sans, syndic.
Daurat, tailleur, rue d'Aix, 2, Marseille.— Chauvet, syndic.
Delcour et Rousillain, teinturiers à Tourcoing.—Dongé, syndic.—
Ducoudray, tailleur. Chatellerault.— Coignard, syndic.

Répartitions

Bacri et Cie, tissus, à Alger.— 1 fr. 25 0[0.
Demeyer, tailleur, à Fives-Lille (Nord).— 2 fr. 29 0[0.

Séparations de biens

Tibeants-Caulliez, tissus à Tourcoing.
Dubus-Vacher, drapier, rue Richelieu, 53, Paris.
Anne-Goupil, tailleur, à Alençon.

Homologation de Concordat

Bousser, articles pour tailleurs, rue Le Peletier, Paris. — 30 0[0 en 5 ans, par 5e.

Liquidation Judiciaire

Vacher, nouveautés à St-Etienne. — Liquidateur : M. Miciol.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Lecière et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE

50 Métiers à tisser, largeur 93 centimètres, (construction Hodgton).
50 Echasses à buttoirs (Hodgton), 93 centimètres.
Bobinoirs de 100 broches, (construction Lemesre).
2 Ourdissoirs à la main.
Armures, (système Deschamps).
Une plieuse mécanique.
S'adresser à M. Clément DUPIRE, *à ROUBAIX*

MATÉRIEL A VENDRE

5 laineries simples avec leurs 200 cadres.
1 tondeuse longitudinale.
1 tondeuse pourt échantillons (système Collier).
4 métiers mécaniques, armure (système Mercier).
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7 000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.

Digitized by Google

Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture,

S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

WILLIAM HERNE et Cie
LONDRES E C
45, RED LION STREET,
CLERKEMVEL

REPRÉSENTATION en draperies et tissus divers. — Dépôt, achats et ventes pour compte.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à Verviers **A. Z.** poste restante.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de metiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.

S'adresser au bureau du journal.

YATES ET HARGREAVES Exportateurs de machines, Bolton, Angleterre, offrent 30 machines à carder, 40 sur le fil presque neuves, construites par Dobson et Barlow, travailleuses automatiques, système Wellman, ainsi que d'autres machines pour filatures de coton et tordoirs, à des prix très bas.

ON DEMANDE à acheter le n° du *Journal* du 30 mai de l'année 1880.

TANNERIE, CORROIERIE
Fournitures pour toutes Industries
CLÉMENT DUPIRE
RUE PEPROT, 87
USINE A VAPEUR, RUE DU DUC, 20
Roubaix (Nord).

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

BAISSE DE PRIX DE 25 0/0
sur les fils d'acier qualité spéciale pour ressorts et sur les ressorts à spirales fermées et à spirales ouvertes et en fil d'acier trempé.
S'ADRESSER A LA MAISON
CLÉMENT DUPIRE
ROUBAIX

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

GRANDE MANUFACTURE
DE TAQUETS
POUR TISSAGES MÉCANIQUES
ET A LA MAIN
Cie DUPIRE & Cie
ROUBAIX (NORD).

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE. — Maison fondée en 1852. — ETRANGER.

Digitized by Google

On nous écrit :

Chemnitz, ce 31 *Decembre* 1884

La SÄCHSISCHE WEBSTUHLFABRIK, dans le temps LOUIS SCHÖNHERR, a expédié aujourd'hui son 25.000eme métier mécanique à tisser. Il y a un an à cette époque, elle livrait le no 23.000, ce qui fait qu'en l'espace de 12 mois, la fabrique a construit et expédié 2.000 métiers mécaniques, chiffre que l'on n'avait jamais atteint, et qui est la plus belle preuve qu'un établissement puisse donner de la bonté de ses produits. On mit 20 ans, de 1852 à 1872, pour livrer les 10.000 premiers métiers, on en livra 10.000 autres de 1872 à 1882 et 5.000 en trois ans seulement !

Actuellement la fabrique occupe plus de 900 ouvriers, nombre qui doit paraître d'autant plus surprenant, qu'ils ne sont absolument occupés qu'à la construction d'une seule espèce de machines: le métier à tisser.

POUR LA FRANCE

LE SEUL REPRÉSENTANT

M. VICTOR LETELLIER

A SEDAN

(ARDENNES)

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE
DE
GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN
FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON
CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR
LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION
AUCUN DÉCHET
Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR
EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORREPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY
LILLE (Nord).

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 2 | 30 JANVIER 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 17.— Conservation des laines, 18.— Matières colorantes à base de campêche, 19.— Chardons métalliques, 19.— Imitation du tissu oriental, 19.— Presse à chaud continue, 19.— Emarquage des laines, 19.— Montage : Genres hiver, 19 — Rapport consulaire, 21.— Commerce lainier de l'Angleterre avec l'étranger, 23. — Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 24.— L'industrie lainière en Allemagne, 24.— Chambre de commerce d'Elbeuf, 25. — Construction de machines de filature en France et à l'étranger, 26.— Nouveaux brevets, 27.— Revue des marchés, 28.— Renseignements commerciaux, 30.— Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 30 janvier 1885.

Une légère reprise s'est manifestée à Elbeuf; les écoulements se font avec plus de facilités, mais toujours à prix peu satisfaisants.

On écrit de Sedan au *Courrier* :

« La vente est en partie de l'uni; on vend très peu de façonné, soit en hiver, soit en été; les draps lisses, taupelines demi-saison ainsi que les étés se vendent assez bien en ce moment.

« Les édredons bas prix n'ont aucune recherche; un fabricant spécialiste en ce genre vient d'en solder 83 pièces de 75 mètres à une maison de Toulouse.

« J'apprends également qu'un Bordelais est sur le point de traiter 115 pièces de drap lisse de 75 mètres chacune; encore quelques opérations de ce genre, et les stocks sur place diminueront sensiblement ».

Malgré la baisse qui se produit à Londres sur les laines communes, le peigne ressort à Fourmies de 5 à 10 0|0 trop cher et les cours ne paraissent pas devoir se niveler. Les affaires ne se raniment pas.

Sur la place de Paris, quelques acheteurs espagnols et allemands sont venus, mais ont peu acheté.

Dans la Haute-Vienne, le tissage n'accuse aucune tendance à la reprise, et cet état de choses menace de se prolonger si, les produits de la région n'étant plus en faveur, les fabricants ne se décident pas à faire des efforts suffisants pour mettre leurs articles en harmonie avec les goûts du jour.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant les années 1883-84, comparées.

ANNÉES	Laine peignée 1883	Laine peignée 1884	Laine filée 1883	Laine filée 1884
Reims . .	6.778.415	7.556.914	531.959	514.756
Roubaix . .	15.838.303	18.190 007	2.466.179	2.836 911
Tourcoing .	13.121.249	13.889.488	2.127 342	2.354.786
Amiens . .	1.431.865	1.461.625	338.868	575.385
Fourmies .	2.158.888	2.233.005	2.951.425	3.308.458
Totaux .	39.388.720	43.321.039	8.415.773	9.590.296

Conformément à un avis du comité consultatif des arts et manufactures, M. le ministre du commerce, d'accord avec son collègue du département des finances, a décidé, le 31 décembre dernier, que les feutres de drap pesant moins de 150 grammes au mètre carré ne présentant pas assez de consistance pour être considérés comme des draps, seront classés dans la catégorie des feutres autres. Des ordres en ce sens seront donnés au service des douanes.

A Bradford, suivant une note de M. Caubet, consul de France, la confiance est rétablie, et les cotations ne semblent plus devoir fléchir, mais les affaires sont languissantes, et les acheteurs ne font d'acquisitions que pour fournir un aliment à leurs machines.

Dans les filés, les commandes sont aussi rares que peu importantes. En mottles et autres filés de fantaisie, la demande a conservé un peu d'activité, et ce peu d'activité s'étend également au tivo-fold mohairs. Les filateurs n'ont pas encore terminé l'exécution de leurs anciens contrats, et ont abaissé leur prix autant que cela leur était possible en présence de la valeur de la matière première. La production des toffes en pièces est considérable, mais les producteurs se plaignent de la trop grande insuffisance des prix. Les étoffes brillantes pour le printemps sont plus en faveur.

Depuis la clôture des dernières ventes publiques, il n'y a eu pour ainsi dire aucune transaction : les cotations peuvent donc être considérées comme nominales.

A Aix-la-Chapelle, le commerce des laines s'est ressenti, en 1883, comme les années précéden-

Digitized by Google

tes, de la grande concurrence des laines étrangères et de la diminution de la production nationale, puisqu'en dix ans il y a eu une diminution de 5.814.044 moutons dans l'empire allemand.

Les filatures de laine peignée ont été en pleine activité; mais la concurrence des produits similaires français, anglais, belges a fait baisser les prix.

Les affaires ont été assez bonnes pour les filatures de fils non peignés, du mois de mars au mois d'octobre, époque à laquelle plusieurs établissements ont dû réduire les heures de travail et diminuer le nombre des machines. Les filatures d'Aix-la-Chapelle ne peuvent lutter avec la concurrence belge, en ce qui concerne les fils écrus blancs, surtout pour les numéros ordinaires et elles réclament une surélévation des droits de douane. Elles se plaignent moins de la concurrence étrangère en ce qui concerne les fils mélangés et de couleur. Les demandes ont porté principalement sur les fils pour tricots. Les résultats de la campagne ont été peu satisfaisants.

Pour ce qui concerne les draps, l'année a été moyenne, sans être rémunératrice. Les exportations aux Etats-Unis ont été d'une valeur de 1.114.889 dollars, un peu moins qu'en 1882. L'exportation avec la France, sans avoir été aussi considérable que l'année précédente, a été toutefois assez importante. La clientèle française se montre encore assez méfiante à l'égard des draps allemands; mais, malgré cette prévention, la fabrique d'Aix se félicite d'avoir pu écouler bon nombre de ses articles en France.

... L'exportation pour les autres pays est restée à peu près la même, sauf pour la Suède où elle a diminué.

Les fabriques de cardes ont été régulièrement occupées en 1883, mais sans rémunération satisfaisante. Il y a eu surproduction non seulement sur le marché national, mais aussi sur les marchés étrangers ouverts à cet article.

Nous extrayons ce qui suit d'un rapport de notre consul à Hambourg :

« Quoique les Anglais et les Français soient encore les maîtres du marché dans les divers états de l'Amérique du Sud, au Brésil, l'Allemagne semble peu à peu accaparer les affaires pour les articles suivants : draps, cachemires, flanelles, châles, confections, bonneterie, étoffes pour dames, etc».

En Autriche-Hongrie, les affaires sur les tissus se maintiennent dans des limites fort restreintes. La vente, à l'occasion de Noël, a été loin de répondre aux espérances que l'on avait conçues. L'exportation pour les provinces du Danube et des Balkans ne prend pas le développement que l'on attendait.

Aux Etats-Unis, tout le monde se plaint de l'année 1884. Les cultivateurs prétendent que, malgré l'abondance de la récolte, ils n'ont retiré aucun bénéfice de la vente de leur blé; les fabricants ont trouvé difficilement des débouchés pour leurs marchandises; ils ont été contraints de diminuer les salaires ou d'imposer des chômages à leurs ouvriers. Ces derniers à leur tour ont beaucoup moins gagné que d'ordinaire; ils ont restreint leurs dépenses, au détriment de la marche des affaires.

Notre correspondant de Barcelone nous fait un triste tableau de la situation industrielle en Catalogne. A Barcelone, 15.000 ouvriers appartenant à l'industrie textile, sont sans travail; Sabadell, centre lainier important, en compte environ 8.000; Tarrasa, cité naguère encore très prospère par des fabriques de tissus de laine, n'occupe qu'un nombre insuffisant d'ouvriers, 4 ou 5.000 chôment complètement.

Cette crise est surtout due aux tremblements de terre qui ont, ces temps derniers, désolé l'Andalousie. Le commerce de l'Espagne semble frappé de stupeur, la campagne d'été sera nulle dans les centres manufacturiers que nous venons de citer.

A Alcoy et à Bejar, l'arrêt de la production est aussi très préjudiciable aux fabricants et aux ouvriers.

Parmi les articles qui forment le fonds du commerce du royaume de Choa, M. Soleillet cite, dans son rapport au ministre, les tissus de laine, drap écarlate, rouge, noir, bleu et vert de toutes qualités, pour manteaux, et la flanelle blanche et de couleur. Le Choa compte 3 millions d'habitants.

M. Paul Soleillet termine son rapport en demandant à M. le ministre du commerce d'inviter les chambres de commerce, les associations syndicales, les industriels et négociants français à offrir à l'Etat une collection complète des échantillons de leurs divers produits.

Ces échantillons seraient portés au Choa et présentés au roi Ménelick II comme un cadeau national, en échange duquel on lui demanderait d'exposer les objets offerts pendant un certain laps de temps dans une de ses capitales, Ankobor ou Antoto.

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

CONSERVATION DES LAINES ET LAINAGES

Par M. Knemeyer.

La conservation des laines et lainages, des toiles, bâches, etc., basée sur l'emploi du sulfate de cuivre et du sulfate de zinc, des savons à base de cuivre ou de zinc, a pour principal inconvénient de donner des résultats instables. Les sels ci-dessus sont promptement dilués par l'eau de la pluie et disparaissent, les savons ne s'incorporent pas aux fibres et, à cause de leur

Digitized by Google

insolubilité, possèdent une action antiseptique très faible.

M. Knemeyer substitue les carbonates aux sulfates et procède comme suit :

La pièce du tissu à apprêter est conduite par des rouleaux tendeurs à travers un bac contenant une solution à 4 0|0 de sulfate de cuivre ou de zinc, chauffée à 80° C. La durée de l'immersion est d'environ dix minutes. Au bout de ce temps, l'étoffe est essorée entre des rouleaux exprimeurs, puis plongée pendant dix minutes encore dans une solution chaude de carbonate de sodium, de potassium ou d'ammonium. Il se forme un carbonate de cuivre ou de zinc, suivant la composition du premier bain, qui pénètre intimement les fibres.

Le même apprêt, répété à plusieurs reprises et suivi d'un séchage, assure la conservation indéfinie de l'étoffe.

MATIÈRES COLORANTES
à base de campêche

Par M. Montlaur.

Jusqu'à présent, suivant M. Montlaur, la teinture avec extraits de campêche n'a pu s'effectuer sur bains acides. Pour compenser l'action de l'acide sur le campêche et mettre à profit les bons effets de l'acide sulfurique sur la laine. M. Montlaur revendique une formule comprenant 50 0|0 d'extrait sec de campêche, 40 0|0 d'alun et de mordants, tels qu'alun de chrome ou de fer, sulfate de cuivre, et 10 0|0 de matières colorantes dérivées de la houille.

L'acide sulfurique à 66° B. donne, en présence de ces ingrédients et suivant la matière colorante employée, toute la gamme des nuances bronze et vert.

CHARDONS MÉTALLIQUES

Par M. Brunelet.

M. Brunelet ayant constaté que le cuivre jaune, utilisé à la confection des garnitures pour machines à velouter, à tirer à poil, etc., est très cassant, propose la substitution du cuivre rouge au laiton.

IMITATION du TISSU ORIENTAL

Par MM. Tétard, Lainé et Rupp.

MM. Tétard, Lainé et Rupp obtiennent sur le métier Jacquard le « point lié » imitant le « point noué » du tissu oriental pour tapis.

Chaque mèche, quelle qu'en soit la couleur, correspond à trois duites : la première et la troisième servent à lier dans la chaîne les extrémités libres des boucles, la duite intermédiaire soulève les mêmes fils (bouclés en leur milieu) pour loger la baguette ou vergette. La coupe s'effectue par les procédés ordinaires.

PRESSE A CHAUD CONTINUE

Par MM. Pierron et Dehaître.

Le pressage des tissus s'obtient tantôt à la presse hydraulique, et alors la friction sur l'étoffe est nulle, tantôt à l'aide d'un cylindre tournant dans une auge métallique, et, dans ce cas, l'étoffe subit une pression et une friction simultanées.

MM. Pierron et Dehaître revendiquent la combinaison d'un feutre sans fin avec une commande variable adaptée aux machines du système continu.

La disposition des organes d'entraînement se prête à trois sortes d'apprêt :

1° La vitesse du feutre fournit un développement égal à celui du cylindre et l'on obtient une pression non accompagnée de friction;

2° Le feutre et le cylindre tournent à des vitesses différentes ou même en sens contraire; la pression et le lustrage varient en conséquence;

3° Le feutre seul chemine et le cylindre est immobilisé, l'apprêt est entièrement comparable au repassage sous pression obtenu avec les machines continues à cuvette métallique chauffée.

EMARQUAGE des LAINES

Par MM. Mathelin, Floquet et Bonnet.

La marque des moutons avec des matières très adhérentes aux fibres de la laine donne lieu à certains défauts qui, parfois, restent apparents dans l'étoffe, malgré le dégraissage de la préparation. Il est difficile, long et onéreux d'enlever à la pince ces traces dites « points de marque ».

MM. Mathelin, Floquet et Bonnet obtiennent rapidement l'émarquage en plongeant la laine brute ou manufacturée, pendant quinze à vingt minutes, dans un bain chauffé à 40° C. et contenant, pour 100 litres d'eau, une quantité de silicate de soude qui porte la solution à 2° B., plus 2 kil. de savon.

MONTAGE. — *Genres Hiver.*

—641—

Désignation des fils :

A, foncé ; *B*, clair, *C*, très foncé ; au titre de 10.800 m. au kil.

Digitized by Google

D, retors composé de 3 fils au 21.600 m. clair et nuances vives, retordus sur le détors, 15 t.

Nombre de fils à la chaîne : 4.200.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 8 lames combinées.

Rôt : 59 broches 3|10 au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 260 duites au décimètre.

Ourdissage :

8 clairs *B**
8 foncés *A**
4 clairs *B*
8 foncés *A*
4 clairs *B*
4 foncés *A*
8 clairs *B*
4 foncés *A*

—

48 fils.

Tissage :

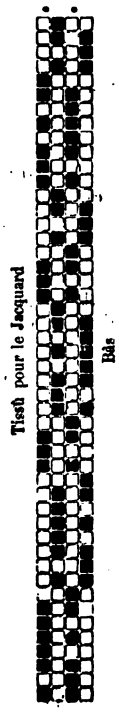
1 retors *D*
1 foncé *A*
1 clair *B*
1 foncé *A*

—

4 duites.

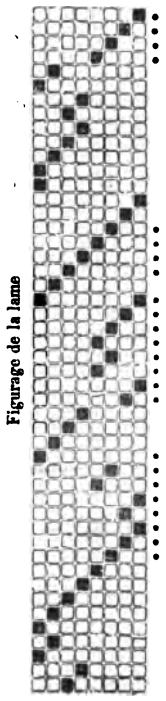
Tissu pour 8 lames combinées

Bas



Tissu pour le Jacquard

Bas



Figurage de la lame

Côté de la chasse

Faire correspondre les fils *A* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 20 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.100 grammes.

— 642 —

Désignation des fils :

A foncé ; *B* clair, *C*, intermédiaire; au titre, de 10.800 m.
D, retors au 12.000 m., nuance foncée.

Nombre de fils : 4.300.
Largeur : 1 mètre 77.
Il faut 26 lames comb.
Il entre 250 duites au décim.
Rôt : 60 broches 3|4 au déc.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Ourdissage :

2 foncés *A*
1 clair *B*
3 foncés *A*
1 inter. *C*
9 foncés *A*
1 clair *B*
3 foncés *A*
1 inter. *C*
11 foncés *A*
8 retors *D*
8 foncés *A*

—

48 fils.

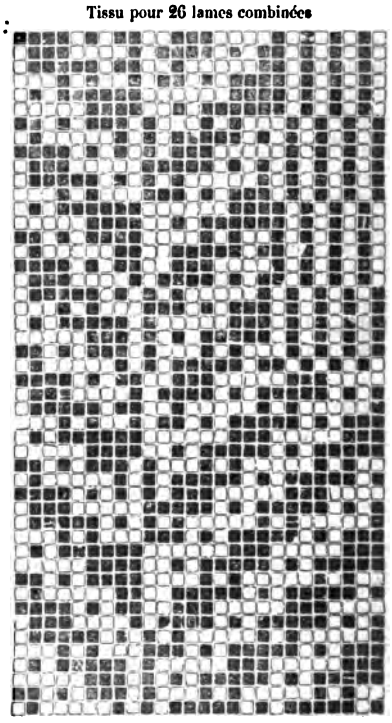
Tissage :

1 clair *B*
3 foncés *A*
1 inter. *C*
7 foncés *A*

—

12 duites.

Tissu pour 26 lames combinées



Bas

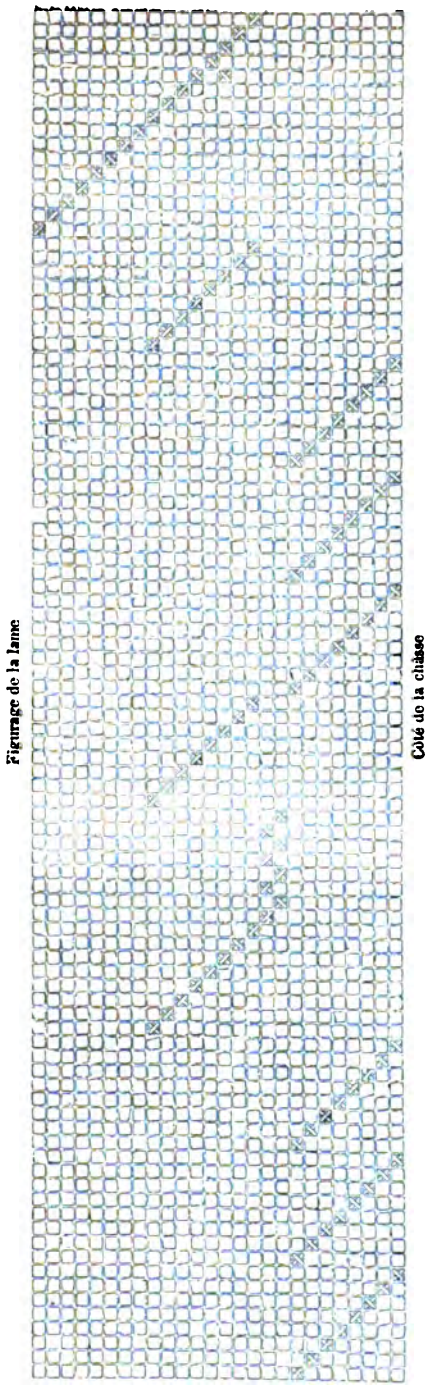
Faire correspondre les fils et duites *B*, *C* sur les lignes indiquées.

Retrait : 20 0|0 pour employer 1 kil. 100 de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Digitized by Google



— 643 —

Désignation des fils :

A, retors au titre de 5.400 m. au kil., nuance claire.
B, *C*, nuances vives, au 9.000 m.
D, *E*, retors au titre de 9.000 mèt. au kilogr., nuances vives.
F, comme *A*, nuance foncée.

Nombre de fils à la chaîne : 2.500.

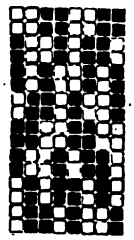
Largeur sur le métier : 1 mètre 83.
Il faut 8 lames combinées.
Il entre 135 duites au décimètre.
Rôt : 34 broches 1|5 au décimètre.
Passage des fils : 4 par brochée.
Tissage uni foncé *F*

Ourdissage :

3 clairs *A*
1 fil *B*
1 retors *D*
6 clairs *A*
1 retors *E*
1 fil *C*
3 clairs *A*

—
16 fils.

Tissu pour 8 lames combin.

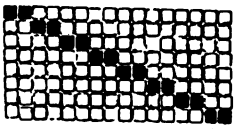


Bas

Tissu pour le Jacquard

Bas

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Commencer l'ourdissage en raccord avec les figures.

Retrait au foulage : 16 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.050 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

RAPPORT CONSULAIRE BELGE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DE BELGIQUE A MADRID.

A Madrid, les parquets des habitations sont généralement construits en carreaux de marbre ou de terre cuite; il en résulte que partout ces parquets sont recouverts de tapis pendant la plus grande partie de l'année, et remplacés par des nattes de pailles tressées, durant les mois de juillet, août et septembre.

Cette simple indication suffit pour donner une idée de l'importance de la consommation des tapis de pieds. Cet article est le plus demandé. Ce qui le prouve, c'est ce fait particulier et peut-être unique de la vente de ces tapis, qui s'effectue à partir du mois d'octobre dans plus de 60 boutiques; dès le mois de juin, ces bou-

Digitized by Google

tiques se transforment en débits d'orgeat et de boissons rafraîchissantes, pour reprendre l'hiver suivant leur commerce. Il va sans dire qu'à part ces marchands « de saison », il existe des magasins vendant les tapis d'une façon permanente.

Toutes les espèces de tapis sont en usage, depuis les nattes en sparterie jusqu'aux tissus les plus fins suivant le luxe et la fortune des consommateurs. Laissant de côté les nattes en sparterie, qui sont de production et de fabrication indigènes, de même que les tissus de prix, qui sont plutôt du domaine de l'ameublement de luxe, je m'occuperai principalement des espèces les plus en usage et rentrant le mieux dans le cadre de nos industries.

Parmi ces espèces, on distingue d'abord les tapis en tresses de fils végétaux ; ces tapis sont confectionnés en Espagne, mais nos usines de Hammé, Tamise et autres pourraient parfaitement fournir les matières premières, c'est-à-dire les tresses grossièrement filées ; je sais, d'ailleurs, que depuis peu de temps, cet article est introduit par quelques-uns de nos fabricants. Ces tapis sont les plus ordinaires après ceux en sparterie.

La qualité suivante est représentée par le même genre de tissu, mais plus finement travaillé; il est connu sous le nom de « abaca », chanvre de Manille, et provient des fabriques anglaises.

Viennent ensuite les tissus croisés ou mélangés de laine, coton, fibres végétales de couleurs et dessins variés ces tapis portent le nom de « Bruselas estampadas », Bruxelles imprimés ; c'est l'imitation des vrais tapis « Bruselas de lana », Bruxelles en laine, ce qui démontre que le premiers spécimens employés provenaient de Belgique. Les Bruselas en laine ont beaucoup d'analogie avec nos tapis de Tourcay, surtout les veloutés.

Aujourd'hui, le seul fournisseur est l'Angleterre ; ce sont les fabriques de Belfast qui alimentent tous les approvisionnements. Les prix varient suivant la composition du tissu. Nos producteurs pourront se rendre compte compte des diverses qualités, la collection du Musée renfermant un bon choix des dessins et natures de tissus.

J'appelle tout spécialement l'attention de nos industriels sur cet article d'une consommation considérable, d'autant plus que les marchandises anglaises soumises au tarif général des douanes payent, pour les tapis en laine pure ou mélangée, par exemple, 39,85 pesetas aux 100 kil. de plus que les provenances belges (139.55 au lieu de 99.70). Je ferai remarquer, en outre, qu'un genre de tapis très usité en Belgique pourrait parfaitement être introduit ici; je veux parler du tapis dit en poil de chèvre, ayant de trois à quatre mètre de côté.

Une autre espèce de tapis est également assez répandue, c'est le tapis en feutre, que fournit aussi l'Angleterre; la vente en est assez active, car il remplace pour les petites bourses les « Bruselas », d'un prix plus élevé.

Carpettes ou descentes de lit.— Ces articles sont des mêmes tissus que les «Bruselas» vrais ou d'imitation, et proviennent également de Belfast. Il y en a de plusieurs grandeurs, et leurs dessins sont des animaux ou d'autres sujets, tels que bouquets de fleurs, etc.

La toilette joue un grand rôle dans les mœurs madrilènes ; les hommes comme les femmes sont vêtus avec recherche, et une notable partie des ressources du budget de chaque famille est consacrée à cette dépense. Il en résulte que la consommation des tissus de tous genres est très active et pour ainsi dire continuelle.

Draps.— Verviers a eu pendant de longues années la fourniture d'une grande partie de la consommation, mais soit que la période troublée des guerres civiles ait déterminé nos fabriques à limiter leurs ventes, soit que la concurrence anglaise ou indigène ait pris le dessus, les draps de Verviers sont bien moins en usage aujourd'hui que ceux des autres provenances.

La fabrication des draps est l'une de celles qui ont fait le plus de progrès en Espagne ; elle a pris un développement considérable à Alcoy et en Catalogne, où l'on produit tous les genres de tissus de laine cardée ou peignée; le gros de la vente, c'est-à-dire les vêtements ordinaires et ceux qui sont destinés au peuple, se confectionne en drap indigène. La France et l'Angleterre principalement fournissent les nouveautés et les draps fins pour les vêtements de choix.

Tissus de laine.— L'article dominant est le mérinos de toutes nuances; mais le mérinos noir, plus que tout autre, est d'un usage général pour robes et costumes, car il n'y a pas une femme espagnole qui ne possède un vêtement noir, seul admis dans beaucoup de circonstances.

La fabrication indigène s'est également emparée de ce tissu; autour de Barcelone sont groupées une infinité de filatures et ateliers de tissage, produisant non seulement les tissus de laine pure, mais aussi les mélanges de laine et coton, laine et soie ou renfermant les trois matières réunies. Quelque avancée qu'elle soit, cette fabrication n'a pu empêcher la vente des mérinos français, reconnus comme étant de qualité supérieure.

Les Allemands fournissent aussi des mérinos, mais la qualité en est tellement médiocre qu'ils ne peuvent porter ombrage aux bons produits de nos tissages.

Châles. — Le châle est le vêtement des femmes du peuple, en Espagne. Parmi les genres les plus en usage figurent les châles de laine imprimée et les cachemires français; les belles qualités viennent de France ; les imitations, d'Allemagne; deux grandeurs sont adoptées. Pour cet article, comme pour la mantille, l'imitation se vend davantage, parce que le prix des châles français est plus élevé.

Digitized by Google

COMMERCE LAINIER DE LA GRANDE-BRETAGNE AVEC L'ÉTRANGER

PENDANT LES ANNÉES 1883 ET 1884

Exportations *des laines brutes, fils et tissus de laine des Iles Britanniques, pendant les douze mois terminant le 31 Décembre 1884, comparées avec la même période de 1883.*

DU 1er JANVIER AU 31 DÉCEMBRE

EXPORTATIONS	Quantités 1883	Quantités 1884	Valeurs 1883	Valeurs 1884	+ Augmentation — Diminution	1884
Laines brutes anglaises et laine teinte cardée.	Livres	Livres	fr.	fr.		fr.
France et Belgique	3.251.900	3.397.300	5.033.025	4.174.700	—	858.325
Allemagne	3.270.100	4.391.790	5.776.075	6.022.825	+	246.750
Etats-Unis	10.409.900	8.687.900	10.477.125	8.013.150	—	2.463.975
Russie	498.300	516.200	978.825	817.325	—	161.500
Pays divers	2 012.900	1.093.100	3.484.925	1.573.525	—	1.911.400
Totaux	19.443.100	18.086.200	25.749.975	20.601.525	—	5.148.450
Fils de laine peignée et cardée						
France et Belgique	4.383.500	4.994.700	10.854.750	12.980.875	+	2 126.125
Allemagne	15.898.900	17.946.900	37.520.450	42.814.525	+	5.294.075
Russie	1.856.100	1.803.300	4.861.575	4.678.225	—	183.350
Hollande	7.635.900	10.070.500	18.638.075	25.682.100	+	7.044.025
Pays divers	3.714.100	4.482.800	9.787.350	11.138.550	+	1.351.200
Totaux	33.488.500	39.298.200	81.662.200	97.294.275	+	15.632.075

Exportations de tissus de laine draperie, pantalons, tissus peignés et cardés pour hommes, laine pure ou mélangée	1883 fr.	1884 fr.		1884 fr.
France et Belgique	71.009.475	72.647.000	+	1.637.525
Allemagne	15.337.600	15.047.675	—	289.925
Hollande	6.272.800	6.911.150	+	638.350
Suède et Norvége	2.767.800	2.489.625	—	278.175
Italie	6.787.325	9.323.850	+	2.536.525
Etats-Unis	29.170.100	29.085.275	—	84.825
Amérique du Nord	20.089.975	18.191.800	—	1.898.175
Amérique du Sud	16.950.550	21.444.825	+	4.494.275
Chine et Japon	7.620.825	9.793.450	+	2 172.625
Indes Orientales	9.352.175	10.024.550	+	672.375
Australie	24.915.950	27.034.750	+	2.118.800
Pays divers	21.566.625	22.350.450	+	783.825
Totaux.	231.841.200	244.344.400	+	12.503.200
Exportations de tissus de laine peignée, robes, lainages pour dames, en laine pure ou mélangée				
France et Belgique	28.654.150	37.867.525	+	9.213.375
Allemagne	4.570.575	5.611.450	+	1.040.875
Hollande	4.451.725	7.028.300	+	2.576.575
Italie	7.849.900	10.992.000	+	3,142.100
Etats-Unis	41.627.900	45.317.825	+	3.689.925
Chine et Japon	18.704.825	19.079.475	+	.374.650
Amérique du Nord	9.237.050	12.271.700	+	3.334.650
Indes Orientales	1.864.100	2.478.600	+	614.500
Australie	4.376.725	6.229.025	+	1.852.300
Pays divers	22.804.775	24.703.750	+	1.898.975
Totaux.	144.141.725	171.879.650	+	40.308.775
Flanelles et couvertures	20.945.600	22.789.850	+	1.844.250
Tapis (Australie, Amérique, France, Hollande, Allemagne	31.472.300	31.440.925	—	31.375
Bonneterie, laine pure ou mélangée	9.922.725	12.084.400	+	2.161.675
Différents articles de laine peignée et cardée	19.565.825	20.742.075	+	1.176.250
Ensemble	459.889.375	503.281.300	+	45.391.925

Paul PIERRARD, courtier, à Londres.

Digitized by Google

EXTRAIT DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

—

Un certain nombre de maisons de commerce françaises en draperies et nouveautés ayant exprimé le désir d'obtenir des échantillons des produits de nos concurrents sur le marché de Newcastle et du Nord de l'Angleterre, le consul de France a recueilli une collection des draps allemands qui tendent à s'introduire de plus en plus sur le marché de sa résidence. Ces échantillons, déposés au ministère du commerce, boulevard St-Germain, 244, sont accompagnés des prix auxquels ils sont vendus par les maisons anglaises qui les reçoivent. A l'examen on s'apercevra que quelques-uns de ces produits, draps et soie, draps épais pour manteaux, ne sont pas livrés en Angleterre à moins de 42 schillings le yard; en général, toute cette marchandise est très chère, bien qu'elle soit introduite sans que l'importateur ait à payer des droits de douane. Il serait étonnant que nos négociants n'arrivassent pas à satisfaire la clientèle anglaise aussi bien et à meilleur compte.

L'INDUSTRIE LAINIÈRE EN ALLEMAGNE

—

Extraits du rapport de M. Goldbergz, consul de Belgique, à Berlin

Les rapports relatifs à l'industrie de la laine en 1883 font ressortir ce fait que, tandis que la production des laines épaisses est restée presque stationnaire dans les vingt dernières années, malgré la pratique plus fréquente des croisements, la production des laines de mérinos a, par contre, plus que doublé. Les laines fines ont été produites à bon marché et en grandes quantités; pour les étoffes d'habillement, elles ont pris le dessus, d'une façon durable, sur les laines épaisses. L'industrie s'est vue, de plus, forcée à modifier ses procédés de fabrication. Bradford même a dû renoncer à résister plus longtemps à la vogue des laines fines, après avoir subi de lourdes pertes durant les dernières années. L'accroissement de la production de la laine dans les colonies et le ralentissement des débouchés en Europe ont enrayé la spéculation, les transactions se sont bornées à la satisfaction des besoins et les prix des laines ont baissé graduellement de quelques unités pour cent. Comme toujours, il est vrai, des fluctuations se sont produites à la suite des ventes aux enchères de Londres.

Les filatures allemandes de laine cardée ont eu à se plaindre aussi, en 1883, de la langueur et de l'insuffisance des demandes. Les hivers trop doux des années précédentes avaient laissé de grands approvisionnements en articles d'hiver, spécialement en bonneterie et en gants de laine. La fabrication des châles et fichus n'avait trouvé qu'un écoulement restreint. Au surplus, la concurrence des offres belges s'est produite et a accablé le marché, spécialement de fils blancs écrus, dont la consommation est le plus considérable en Allemagne. Vers le mois de mars seulement, la demande se réveilla un peu pour les fils allemands, mais seulement en ce qui concerne les numéros inférieurs propres aux articles d'hiver. Les numéros plus fins ont dû céder la place, cette année, aux laines peignées. Même en Ecosse, où l'on emploie ordinairement les filés de laine cardée allemands— ou plutôt belges, ainsi que le fait remarquer la *Chambre de Commerce* de Verviers — la consommation, s'il faut en croire les rapports des districts industriels rhénans, a été restreinte. Mais les filateurs de laine cardée du Voigtland saxon paraissent, d'après un rapport de Chemnitz du mois de juillet, avoir été assez satisfaits, au moins temporairement. La production parait à peine marcher de pair avec le placement des produits. Avec la consommation assez considérable des articles de flanelle de Reichenbach et Hof, ce sont les fortes commandes de Gera et de Greiz, ainsi que du district de Zittau, pour la fabrication des étoffes d'habillement, qui ont provoqué cette activité si prononcée. Les consommateurs ont en beaucoup de cas donné la préférence à l'article du Voigtland sur le produit belge.

Par contre, la demande pour les fils de laine cardée, de la part des fabricants de bas et de gants de laine, s'est restreinte, la mode se portant de préférence sur les articles en laine peignée. Il y a eu aussi des contrats pour l'Autriche, en spécialités de fils de laine cardée; mais le tarif des douanes autrichiennes rend impossibles tout courant d'affaires régulier. Un rapport d'Aix-la-Chapelle, pour le quatrième trimestre de l'année, dépeint comme peu satisfaisante la situation de la filature, par suite du calme extraordinaire que la douceur de l'hiver a amené dans les affaires en étoffes pour dames, châles et fichus. La Belgique ne laissait guère plus aux filatures allemandes que la fabrication des fils mélangés, qui, à raison des changements fréquents de la mode, ne peuvent pas être fabriqués d'avance, pour stock, dans les temps de ralentissement des autres travaux. On signale de Chemnitz, à la même époque, la concurrence de la Belgique, qui a pris de très grandes proportions et qui se fait sentir dans les districts industriels saxons.

Quant à la fabrication allemande des articles de laine, elle a été très occupée, durant l'année entière, dans tous les districts industriels, mais avec des résultats inégaux et parfois peu satisfaisants. L'industrie des draps à Aix-la-Chapelle, qui, en 1882, n'avait produit qu'avec réserve, en raison de la situation défavorable des affaires, avait commencé la nouvelle année avec fort peu d'approvisionnements. Des commandes importantes de la part de la confection vinrent lui donner de l'impulsion, quoiqu'à des prix en

Digitized by Google

baisse; l'activité se réveilla aussi en ce qui concerne les étoffes de laine peignée à bon marché; des dépenses notables furent faites pour établir des métiers mécaniques et pour soutenir ainsi la concurrence de la Lusace et autres districts. Il a été créé aussi une école de tissage. La fabrication a pu prendre de grands développements, surtout dans le troisième trimestre qui a apporté des commandes importantes en étoffes d'été. Les affaires pour les Etats-Unis, n'a pas eu, jusqu'à ce moment, d'effet appréciable sur le chiffre d'affaires. A Lennep et à Huckeswahen, la fabrication a marché avec ardeur et avec quelque bénéfice et les affaires pour l'exportation ont donné satisfaction.

Pour l'industrie westphalienne des draps, les affaires avec l'intérieur ont été assez bonnes en tissus bon marché, fabriqués principalement avec des laines de Buenos-Ayres, et la production a augmenté son chiffre. Les fabriques de draps du district d'Essen ont été régulièrement occupées. Elles ont reçu de notables agrandissements et perfectionnements dans leur aménagement et leur outillage mécanique. Elles ont eu, abstraction faite du marché allemand, d'avantageux débouchés en Belgique, en Suisse, dans les Pays-Bas, en Danemark et dans les Etats-Unis. Un rapport d'Essen, du mois d'octobre, constatait comme un fait satisfaisant que les modes de l'année se détournent des tissus communs pour se porter sur les étoffes de qualité plus fine. Cette tendance ne s'était pas produite depuis longtemps; elle se manifesta à l'étranger aussi bien qu'en Allemagne. Un rapport de Cologne, de janvier 1884, fait aussi ressortir ce fait, qu'en général, la tendance est à la production d'articles de meilleure qualité.

L'industrie hessoise des draps (Herzfeld, Melsungen, Eschwege) a été fort occupée, plus qu'en 1882, mais sans avoir pu réaliser des prix aussi satisfaisants. La douceur de la température pendant l'hiver a finalement ralenti la vente dans une grande mesure. Le cercle de Gœttingue fournit de l'occupation et des salaires rémunérateurs à plus de 500 ouvriers, dans sept établissements comptent 8.400 broches et 200 métiers à tisser. On y travaille principalement des laines allemandes. La demande a été animée jusqu'en octobre, mais lorsqu'elle s'est ralentie, les prix ont dû fléchir.

Les fabriques de lainages dans la région de Magdebourg ont été occupées d'une façon suivie; les articles d'échantillons ont trouvé un débit excellent et rémunérateur; les prix des draps militaires, par contre, n'ont pas été considérés comme satisfaisants. Un rapport d'Erfurt se plaint de ce que la situation de l'industrie des draps, dans le dernier semestre, ait été affectée défavorablement par la douceur de l'hiver, qui n'a pas permis aux débitants d'écouler leurs stocks; par contre, la spécialité des manteaux de dames a dénoté toute l'année une activité peu ordinaire, sous l'impulsion des commandes de l'intérieur et de l'étranger. L'industrie des articles de laine peignée à Gera et à Greiz a été en pleine activité toute l'année, sauf une stagnation passagère, vers la fin de l'automne, causée par une fluctuation de la mode qui avait retiré un peu de sa faveur aux robes de laines unies; dès le premier trimestre, le courant de l'exportation vers les Etats-Unis avait pris une valeur de 1.164.586 marcs contre 749.044 dans la période correspondante de 1882. Les tissus de laine allemands refoulent de plus en plus, des marchés américains et anglais, les articles français similaires. Dans le quatrième trimestre, la valeur des étoffes de laine exportées de Gera et Greiz aux Etats-Unis s'est élevée à 686.241 marcks, contre 319.248 dans les trois derniers mois de 1882. La fin de l'année a mis en pleine activité toutes les fabriques du district, spécialement celles qui produisent les articles de confection et à dessins.

Dans le district de Dresde, la fabrication des draps et cuir-laine a atteint des chiffres d'affaires supérieurs à ceux de 1882, mais les prix ont éprouvé un mouvement de recul, et la vente des draps unis, des croisés, des diagonales a présenté cette particularité que, les ordres s'étant ralentis dans le second semestre, les magasins se sont trouvés pleins et il a fallu recourir à une diminution des heures de travail. Parmi les fabriques d'orléans, les unes ont arrêté leurs travaux, les autres se sont tournés vers la production d'étoffes souples pour dames, qui leur a procuré un courant d'affaires suffisant, mais à prix peu rémunérateurs.

(à suivre).

CHAMBRE DE COMMERCE D'ELBEUF

« Monsieur le Ministre,

« La Chambre de commerce d'Elbeuf vient d'apprendre que le Comité consultatif des arts et manufactures dont vous avez demandé l'avis sur la question des droits à percevoir sur les tissus étrangers mélangés de soie ou bourre de soie à leur entrée en France, a émis l'opinion qu'il y avait lieu de considérer, comme tissu chaîne bourre de soie, tout tissu où le nombre des fils de soie ou bourre de soie dépasse le dixième du nombre des fils de laine de la chaîne et, en outre, de considérer, comme fils bourre de soie, tout fil de laine doublé de fils de soie ou bourre de soie.

« Je viens, au nom de la Chambre, vous soumettre respectueusement les observations que lui inspire l'opinion du Comité consultatif des arts et manufactures dans une question qui intéresse à un si haut point l'industrie des tissus de laine.

« Le Comité, en proposant cette solution, a reconnu implicitement que les tissus dans lesquels il entre une grande quantité de soie ou de bourre de soie, devaient être frappés d'un droit plus élevé que celui applicable aux tissus de laine pure, par ce motif que l'adjonction d'une matière d'une valeur supérieure leur donne une plus-value de prix incontestable. Il

Digitized by Google

semble donc que cette plus-value étant reconnue, il n'y a pas lieu de voir seulement si la soie ou bourre de soie est introduite dans la chaîne, mais bien si la soie ou bourre de soie introduite dans la chaîne ou dans la trame, constitue une augmentation sérieuse dans le prix de l'étoffe.

» D'autre part, cette Assemblée en déclarant que, suivant elle, il y a lieu de considérer, comme tissu chaîne bourre de soie, tout tissu où le nombre des fils de soie ou bourre de soie dépasse le dixième du nombre des fils de laine de la chaîne, sans prendre en aucune considération les fils de soie introduits dans la trame, donne au producteur étranger une grande facilité pour éluder le droit le plus fort, puisqu'il suffira d'ourdir la chaîne un fil sur douze au lieu de un fil sur dix pour tourner la difficulté, ou bien encore de tisser des fils de soie en trame pour remplacer ainsi l'éclat et la richesse que donne à toute étoffe l'introduction de la soie en chaîne.

« En conséquence, la Chambre que j'ai l'honneur de présider me charge d'attirer votre attention sur ces faits et de vous prier de prendre en considération sa demande en décidant :

« Que désormais sera considéré comme tissu « chaîne bourre de soie et devant, par suite, « être soumis au droit de 240 fr. les cent kilog., « tout tissu où le nombre des fils de soie ou « bourre de soie disposés soit en chaîne, soit « en trame, dépassera le vingtième du nombre « des fils de laine composant ce tissu; qu'en « outre, sera considéré comme fil de soie ou « bourre de soie tout fil de laine doublé de fils « de soie ».

« J'espère, Monsieur le Ministre, que vous reconnaîtrez la valeur des motifs que j'invoque au nom de la Chambre de commerce d'Elbeuf; qu'en considération des réclamations qui vous ont été adressées sur cet objet par les Chambres de commerce d'Amiens, de Roubaix, de Tourcoing, de Saint-Quentin, de Vienne, par les Chambres consultatives de Louviers et de Mazamet, vous n'hésiterez pas à adopter la solution que la Chambre d'Elbeuf se permet de vous proposer.

« Veuillez agréez, M. le Ministre, etc. »

CONSTRUCTION DES MACHINES
DE FILATURE
EN FRANCE ET A L'ÉTRANGER

—

A la Société des ingénieurs civils, il a été donné lecture de la lettre suivante de M. Jantot :

« Monsieur le président,

« N'ayant pris que tardivement connaissance du compte-rendu de la séance du 6 juin dernier, je n'ai pu, ainsi que je l'aurais désiré, vous envoyer pour la réunion du 20 la lettre que j'ai l'honneur de vous adresser aujourd'hui et dont je vous prie de vouloir bien, si vous le jugez convenable, donner lecture en séance.

« Ce n'est pas sans la plus pénible émotion que j'ai lu dans le compte-rendu les paroles prononcées par l'un de nos collègues dans la discussion qui a eu lieu relativement à la construction des machines de filature.

« Il n'est pas étonnant, dit M. Noblot, que M. Honjean n'ait pas acheté en France son matériel : on n'en construit plus.

« Une pareille assertion, formulée en séance des ingénieurs civils et en raison même de la notoriété si justifiée qui s'attache au nom de notre honorable collègue, acquiert une importance toute particulière et ne pourrait que produire les plus fâcheuses conséquences pour l'avenir des ateliers de construction de machines de filature existant encore en France.

« C'est une grave erreur de dire que l'on ne construit plus dans notre pays des machines de filature. On n'en construit plus beaucoup, il est vrai, mais enfin on en construit et même on les construit toutes.

« La construction des machines de filature en France est sans contredit la plus rudement éprouvée de toutes nos industries nationales similaires; mais elle lutte avec courage contre la concurrence étrangère (courage trop rarement, hélas ! récompensé); et le plus terrible ennemi qu'elle ait à combattre n'est pas toujours le bon marché et la bonne exécution des appareils, mais bien souvent la routine et le parti pris qui font croire que la France ne peut pas produire le matériel de filature.

« En ce qui nous concerne particulièrement et pour ne parler que de nous, nous construisons toutes les machines pour la filature du coton, de la laine cardée de laine peignée, ainsi que tous les apprêts de tissage et les métiers à tisser. Comme preuve à l'appui, j'ai pris la liberté d'adresser à la Société les photographies d'un certain nombre de nos machines pour filature et tissage.

« Je n'ai pas assurément la prétention de mettre nos modestes ateliers en parallèle avec les puissantes maisons d'Angleterre et d'Alsace, mais les gros ateliers seuls ont-ils le privilège de produire bon et vite ? Je dois ajouter, en outre, que notre outillage nous permet d'entreprendre le montage complet d'un établissement d'une certaine importance, soit pour filature, soit pour tissage.

« Nous avons construit dans diverses contrées, en France et à l'étranger, au Brésil même (je cite ce pays puisque c'est à son sujet qu'est née la discussion qui nous occupe), des filatures importantes dont les produits ne le cèdent en rien à ceux obtenus dans les établissements pourvus exclusivement de machines étrangères.

« L'obligation dans laquelle, d'après M. Noblot, se trouvent les filateurs français d'aller chercher leurs machines en Angleterre n'a donc rien d'absolu Si M. Noblot veut bien nous faire l'honneur de venir à Rouen visiter l'exposition actuellement en cours, il verra en marche et en excellente marche, toute la série nécessaire

Digitized by Google

pour la filature du coton et provenant exclusivement d'ateliers français.

« Que les industriels veuillent bien abandonner quelques-unes des préventions qu'ils ont l'habitude de manifester contre la construction française et réserver aux ateliers nationaux une partie des ordres qu'ils donnent à l'étranger, et l'on verra bientôt nos usines françaises reconquérir cette vitalité et cette prospérité que l'on était heureux de signaler pour les établissements d'Alsace.

« Je prie nos collègues de vouloir bien excuser cette trop longue lettre, mais j'ai cru qu'il était de mon devoir de protester énergiquement contre une assertion émanant d'une société française aussi autorisée que la nôtre, et qui tendrait à rabaisser si bas l'une de nos industries nationales bien éprouvée, il est vrai, mais non encore complètement disparue.

« Veuillez agréer, monsieur le président, etc.

« E. Jantot. »

M. le président ajoute que c'est un sentiment patriotique qui a fait parler M. Jantot. Il faut espérer que notre industrie se relèvera de ses ruines et que les événements lui donneront pleinement raison. Il sera donné, du reste, satisfaction à M. Jantot, par l'insertion de sa réclamation au procès-verbal.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

—

162.002.— 10 mai 1884, Durançon et Lapierre.— Machine à dresser les filaments dans les flottes ou matteaux de toutes matières textiles, avant et après teinture.

162.008. — 9 mai 1884, Sulzer frères.— Machine à sécher les échevaux de fils.

162.071.— 14 mai 1884, Lombard, à Tourcoing.— Nouveau tube permettant de teindre les fils en cannettes ou en bobines.

162.323.— 24 mai 1884, Kleuser.— Appareils à imprégner, teindre et sécher les matières textiles disposées en bobines.

162.333.— 24 mai 1884, Imbs.— Application de moyens spéciaux et combinés entre eux de teinture, de broderies et de peinture, pour obtenir des tissus décoratifs nouveaux.

162.316.— 26 mai 1884, Bosquet.— Perfectionnements dans les procédés de teinture des tissus de tous genres.

156.264.— 27 mai 1884, Grosselin père et fils.— Certificat d'addition au brevet pris le 26 juin 1884, pour des dispositions nouvelles de machines à lainer.

159.627.— 23 mai 1884, Simonis.— Certificat d'addition au brevet pris le 9 janvier 1884, pour un mode de teinture des matières textiles à l'air libre, en les faisant traverser par un jet continu des liquides colorants sous l'action directe de la chaleur développée par un foyer.

161.946. — 7 mai 1884, Puicutrbé-Galofre. — Procédé de peignage des déchets de coton et de laine pour l'entretien des machines.

161.972.— 9 mai 1884, Hyde, à Sotteville-lès-Rouen (Seine-Inférieure).— Carde à pointes à aiguilles.

162.011.— 9 mai 1884, de Dietrich et Cie.— Appareil régulateur de la fraction de saturation de l'air d'une salle de filature.

162.103.— 15 mai 1884, Alexandre père et fils.— Cylindre d'acier ou de fer pour travailleur de carde.

162.295.— 23 mai 1884, Imbs.— Perfectionnements dans les machines à nettoyer et gazer les filés.

162 358.— 26 mai 1884.— Bourcart.— Perfectionnements apportés aux accessoires des broches des métiers continus à filer à anneaux et curseurs.

162.429.— 28 mai 1884, Fichtner.— Contre-rouleau appliqué aux appareils étaleurs pour machines à carder.

162.470.— 30 mai 1887, Simonin.— Machine parallèle à aiguiser les chapeaux de carde.

161.962.— 7 mai 1884, Société Zollinger et Wagner. — Perfectionnements dans les navettes.

161.996.— 8 mai 1884, Ducancel et Fortin. — Colle végétale pour l'encollage des fils.

162.045.— 14 mai 1884, Duquesne et Moreau, à Reims.— Nouveau système amortissant le choc des buttoirs des métiers mécaniques à tisser.

162.046.— 14 mai 1884, Houte, à Elbeuf.— Procédé nouveau par lequel on peut obtenir toutes espèces de tissus et d'étoffes en biais, c'est-à-dire les fils se croisant en diagonale d'un côté de l'étoffe à l'autre.

162.260.— 21 mai 1884, Lorthiois-Leurent et Gesquière-Delcour.— à Tourcoing.— Rabot mobile et articulé, portant couteau, avec guide-baguettes, pour couper mécaniquement les boucles de laine ou toute autre matière textile faisant velours.

162.308.— 12 mai 1884, Charra.— Moyen de supprimer, dans les métiers à tisser, la barre qui sert à les mettre en mouvement.

162.320.— 28 mai 1884, Grosselin père et fils.— Perfectionnements aux laineuses à chardons métalliques ou végétaux.

162.388.— 27 mai 1884, Lhermitte.— Appareil destiné à alléger les métiers à tisser.

162.451.— 29 mai 1884, Société Prosper Monnet et Cie.— Procédé de teinture provisoire des fils destinés au tissage des étoffes de laine.

158.994.— 14 mai 1884, Société E. Pénose, Mermont et Cie.— Certificat d'addition au brevet pris le 5 décembre 1883, pour un nouveau mode de montage des lisses métalliques de harnais de métiers à tisser.

157.842.— 20 mai 1884, Paris, à Rethel.— Certificat d'addition au brevet pris le 6 octobre

Digitized by Google

1883, pour un nouveau système de pression pour tous métiers à tisser.

162.313.— 23 mai 1883, Lange et Chanvin, à Troyes.— Disposition permettant de tricoter des bandes longitudinales de couleurs variées et de largeur constante, malgré les diminutions de lisière.

162,339.— 28 mai 1884, Chaussin, à Troyes. — Perfectionnements dans la fabrication de la bonneterie.

153.387. — 15 mai 1884, Société Poron frères, fils et Mortier.— Certificat d'addition au brevet pris le 27 janvier 1883, pour un système permettant d'accélérer le cueillage dans le métier à tricot Paget et autres, à côtes unies ou anglaises.

155.693.— 23 mai 1884, Société Verdier, Moreau et Cie.— Certificat d'addition au brevet pris le 24 janvier 1883, pour des perfectionnements apportés aux métiers à tricoter rectilignes, hollandais ou autres.

162.134.— 16 mai 1884, Société Ricard et Duchesne, au Havre.— Perfectionnements apportés dans la construction des appareils à évaporer ou à concentrer, à air libre, les extraits de bois de teinture et de tanin ou tous autres produits similaires.

155.719.— 12 mai 1884, Peter.— Certificat d'addition au brevet pris le 23 mai 1883, pour un nouveau mode de fabrication des extraits d'orseille.

160.248.— 29 avril 1884, Collin et Benoist. — Certificat d'addition au brevet pris le 11 février 1884, pour une cuve de réduction de l'indigo et du noir bleu.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 20 janvier.— La première séance de la 1re série d'enchères de laines coloniales vient d'avoir lieu sur notre marché.

On y a offert et adjugé la majeure partie des quantités suivantes aux cours moyens des dernières ventes pour les bonnes laines mérinos et croisées propres à peigne, avec une baisse de un denier sur les qualités défectueuses à carde d'Australie et du Cap :

1.182 balles Sydney, 2.813 balles Port-Philippe, 694 balles Adélaïde et 332 b. Nouvelle-Zélande, total d'Australie 5.021 balles, et 2.554 balles du Cap de Bonne-Espérance; ensemble 7.575 b. de laine.

Le choix comprend aujourd'hui beaucoup de laines médiocres pour le peigne et la carde, mais point de qualités supérieures.

Le concours des acheteurs de l'intérieur et de l'étranger dépasse un peu les moyennes.

Les mises à prix sont animées sur les bonnes laines à peigne, et très calmes sur les genres défectueux, surtout pour la carde.

L'exportation a commencé des achats qui portent toujours en grande partie sur les laines à peigne.

L'ouverture de la 2e série d'enchères est fixée au 17 mars prochain.

Pour cette série de ventes qui doit se prolonger jusqu'au 13 février prochain, on pourra offrir les quantités suivantes :

Provenances	Nouveaux arrivages	Anciennes existences	Totaux
Sydney	75.401 b	1.100 b	76.501 b
Port-Philippe. . .	86.881 b	3.500 b	90.381 b
Van-Diemen . . .	.270 b	50 b	320 b
Adélaïde	27.382 b	1.600 b	28.982 b
Swan-River . . .	1.051 b	—	1.051 b
Nouvelle-Zélande .	9.551 b	.400 b	9.951 b
Total d'Australie après déduction de 19.000 b. réexpédiées	191.536 b	6.650 b	188.186 b
Cap de B.-Esp. après déduction de 11.000 b réexpédiées	29.706 b	1.550 b	31.256 b
Total des colonies .	211.742 b	8.200 b	219.442 b

Londres, 24 janvier. — Les enchères de laines des colonies ont été assez animées pendant la première semaine, en présence d'un bon concours d'acheteurs, indigènes et étrangers, qui opèrent dans des proportions à peu près égales.

Au point de vue de l'exportation, qui achète principalement de bonnes laines à peigne, ou des laines fines à carde sans défaut, les cours actuels ne montrent pas de changement sensible sur novembre dernier, quoique les laines de mauvaise nature, tendres et gratteronneuses, s'obtiennent parfois un peu meilleur marché, en raison de leur abondance. Les meilleures scoured mérinos, propres et nerveuses, ainsi que les croisées, les pièces peignables et les toisons à peigne de l'Ouest du Cap, sont très recherchées aux anciens prix.

Pour compléter le tableau des valeurs, il faut dire que les laines à carde défectueuses et surtout les mauvais agneaux d'Australie, ainsi que les toisons à dos et les suints courts du Cap de Bonne-Espérance s'écoulent lourdement en baisse. Malgré cela, les qualités fines irréprochables pour carde, en laine-mère ou agneaux, maintiennent mieux leur position par suite de leur rareté relative.

On a remarqué que le choix des laines d'Australie, et surtout de Sydney, est meilleur qu'on ne l'avait annoncé. Jusqu'alors, l'Alsace et l'Allemagne ont opéré plus grandement que la France. On parle d'un projet d'impôt sur les laines étrangères importées en Allemagne.

Les cours actuels de Londres, comparés à ceux des principaux marchés aux laines exotiques pour les qualités similaires, constituent une amélioration qui ne justifie pas les tendances à la baisse sur les produits de laine aux différents degrés de manutention.

Anvers, 27 janvier.— A la première séance de la 1re série des enchères de laines, qui a eu

Digitized by Google

lieu le 27 courant, 1.507 balles ont été offertes, sur lesquelles 873 ont été vendues.

Bon concours d'acheteurs.— Enchères assez animées. — Montevideo et Buenos-Ayres, ancienne tonte, délaissées.

Verviers.— La tendance du marché est restée bonne en décembre. Le mouvement des transactions a été assez vif, et les prix de la période précédente se sont généralement maintenus.

Havre, 24 janvier.— Voici le résultat des enchères de la vente publique des 22 et 23 janvier 1885 :

Il a été exposé 4.136 balles sur lesquelles 1.048 balles ont été adjugées.

Notre première vente publique de l'année a eu lieu les 22 et 23 courant; par suite du peu d'importance de notre stock, le concours des acheteurs a été restreint.

La première séance a été peu animée, les acheteurs montrant de l'hésitation pour aborder les prix demandés par les vendeurs. Cette réserve ne peut être attribuée qu'aux bas cours pratiqués à la Plata. Il en est résulté qu'on n'a adjugé sous le marteau à cette première séance que 177 balles Buenos-Ayres.

A la seconde séance, aucun changement dans les cours. Le catalogue se composait d'un beau choix de Montevideo nouvelle tonte, mais il n'a pu attirer l'attention des acheteurs, une grande partie a dû être retirée sans offres. Les prix payés dans ces deux séances accusent pour notre marché une baisse de dix centimes sur la vente de novembre dernier

Nos détenteurs étant à même de profiter des bas cours pratiqués à la Plata, nous avons tout lieu de supposer qu'ils profiteront de l'occasion pour opérer dans de bonnes conditions ; ce sera une façon d'aider la demande à se ranimer, malgré la situation difficile que nous traversons.

Cours des laines au Havre au 15 janv. 1885

(au kil.), sans escompte. — Tare 5 kil. par balle

CLASSES	Supérieure	Qualité bonne fine et légère	Qualité moyenne	Qualité inférieure à moyenne
		BUENOS-AYRES en suint		
Mérinos	2 10 à 2 25	1 80 à 1 95	1 50 à 1 65	1 25 à 1 40
1a	2 05 » 2 20	1 60 » 1 75	1 80 » 1 95	2 00 » 2 20
2a	2 05 » 2 15	1 55 » 1 70	1 75 » 1 90	1 95 » 2 15
3a	1 95 » 2 10	1 50 » 1 65	1 70 » 1 85	1 90 » 2 10
4me et 5me	» »	1 40 » 1 60	1 05 » 1 75	1 80 » 1 95
Agneaux	1 95 » 2 50	1 55 » 1 70	1 75 » 1 90	1 95 » 2 10
Morc. et déf^es	1 10 » 1 15	1 20 » 1 35	1 40 » 1 50	1 55 » 1 70
Vent. et débris	1 10 » » 75	» 80 » » 90	0 95 » 1 05	1 10 » 1 20
		MONTEVIDEO, ENTRE-RIOS, BANDE-ORIENTALE ET RIO-GRANDE, en suint.		
Mérinos	2 35 à 2 45	2 05 à 2 15	1 80 à 1 95	1 45 à 1 65
1a	1 60 » 1 70	1 80 » 1 90	1 95 » 2 10	2 15 » 2 30
2a	1 60 » 1 70	1 75 » 1 85	1 90 » 2 05	2 10 » 2 25
3a	1 55 » 1 60	1 65 » 1 75	1 80 » 1 90	2 00 » 2 10
4me et 5me	1 40 » 1 50	1 50 » 1 65	1 65 » 1 75	1 80 » 1 95
Agneaux	1 50 » 1 65	1 70 » 1 80	1 85 » 1 95	1 95 » 2 05
Morc. et déf^es	1 05 » 1 20	1 25 » 1 30	1 40 » 1 50	1 60 » 1 75
Vent. et débris	» 80 » » 90	» 95 » 1 05	1 10 » 1 20	1 20 » 1 30

Nous établissons les cours de cette vente comme suit :

Buenos-Ayres tous genres, baisse de 10 cent. sur les cours de novembre. — Montevideo, délaissés.

Bordeaux, 18 janvier.— Pas d'affaires en laines.— Forts arrivages de peaux de mouton et peu de transactions. Les cours restent faibles, mais sans changement. L'enchère des 28 et 30 janvier comprendra environ 4.500 balles de la Plata et 370 balles d'Australie.

Orléans, 13 janvier.— Nos prochaines enchères sont fixées au 12 février prochain, à une heure de relevée.

A ces enchères, il ne sera guère offert que des suints et lavés à dos de notre région pour environ 300.000 kilos. Aussi, comptons-nous sur un bon concours d'acheteurs, comme peigneurs, filateurs et fabricants.

Buenos-Ayres, 15 décembre. — Arrivages depuis le commencement de la saison 1.930.000 arr.; dito de la quinzaine 750.000 arr.; ventes dito environ 650.000 arr. Stock ce jour 420.000 arrobes.

Les entrées de cette quinzaine ont été régulières et la demande est restée active pour les belles laines, dont les prix se maintiennent avec fermeté.

Les bonnes laines étant devenues plus abondantes et les laines moyennes offrant un meilleur choix, ces genres ont joui d'une bonne demande pour la fabrique et pour le peigne.

Par suite de la baisse du change, on a pu opérer parfois un peu au-dessous des cours antérieurs; mais nous laissons néanmoins subsister nos cotations précédentes : laines supérieures à fabrique 5 fr. 25 à 5 fr. 35 ; belles laines du Havre 5 fr.; bonnes laines d'Anvers 4 fr. 75; laines moyennes 4 fr. 60; agneaux fins, propres 4 fr. 50, sans frais de lavage.

Port-Elizabeth, 20 décembre. — La tendance est calme et les acheteurs paraissent se tenir un peu sur la réserve; toutefois les bonnes laines trouvent un placement facile. En Uitenhage snow white, on a traité quelques balles extra sup. bulky à 1 s. 6 d. ; 150 balles divers lots de 1 s. 3 d. à 1 s. 4 d., 300 balles laines courtes de conditionnement inférieur ont été embarquées pour compte de détenteurs. Dans les lavoirs, il y a pour le moment grande pénurie d'eau, et si cet état de choses continue, le travail sera probablement arrêté et les laines snow white deviendront encore plus rares qu'auparavant.

Les country snow white Deepkloof et Sylvia sont beaucoup offertes en vente, toutefois on nous a fait connaître seulement la réalisation de 130 balles de 13 1/2 à 13 3/4. Les country scoured ne sont pas recherchées, parce que les parties présentées en vente ne sont pas très belles. En laines fleece whased on a fait quelques balles bleues extra longue à 11 1/2.

En laines en suint bleuâtres, longues, supérieures, convenables pour le peigne, on a offert

Digitized by Google

aux enchères 120 balles, bonne qualité et légère, mais retirées à 7 3/4 d. En laines en suint bleues moyennes circa 400 balles Lady Grey, pas aussi réguliers ni secs que les premiers lots ont changé de mains à 6 1/2.

Une partie de 300 balles laine Barkley, plutôt irrégulière, a été embarquée pour compte de détenteurs. Les laines ordinaires et colorées sont délaissées et obtenables en baisse.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Barroy et Serrou, tailleurs, à Montpellier.
Motte-Bossu fils, filature et tissage, boul: Gambetta, 4, Roubaix.— Cap. social: 1 200.000 fr.
Verruy-Fenouillet et Champromis, draps, à Roanne.
Ramel, Savigny et Giraud. teinturiers à Lyon.— Capital social : 675.000 fr.
Trouvé, St-Yves, Fischer et Cie, draperies, à Elbeuf.— Cap. social : 900.000 fr.

Modifications de Sociétés

Hamm et Cie, manufacturiers à St-Quentin.— Capital social : 1.100.000 fr.
Dupin père et fils, teinturiers à St-Etienne.—Deviendra Dupin et fils.
Caulies, laines, rue Nationale, Tourcoing. — Entrée de M. Pollet, dans la Société.
Salles, Gouault et Rostand, tissus, r. des Jeûneurs, 32, Paris.

Dissolutions de Sociétés

Colombi et Lefebvre, nouveautés, rue Vaugirard, 314, Paris.— M. Colombi continue seul.
Berthelier frères et Cie, tissus, à Roanne.— M. A. Berthelier continue seul.
Deswartes et Cie, filature et tissage, à Fourmies.— Liquidateurs : MM. Gout et Gande.
Trouvé, St-Yves, Fischer et Cie, draperies, à Elbeuf.— Liquid : M. Petitcuénot.

Déclarations de Faillites

Barassat, nouveautés, faub. St-Honoré, 124, Paris. — Ponchelet, syndic.
Rumigny, tailleur, caserne Menpenti, Marseille.— Jullien, syndic.
Lempereur, drapier à Beaucaire (Gard). — Hérail, syndic.
Dauvergne et Cie, nouveautés, r. Lafont, 118, Lyon.— Regaud, syndic.
Rosenthal, tailleur, rue des Tournelles, 52, Paris.— Lissoty, syndic.
Lemoine, manufacturier à Echauffour (Orne).— Crignon, syndic.
Brunéau, tailleur, à Condé-sur-Noireau (Calvados).— Loreille, syndic.
Puech, tailleur, à Nimes (Gard). — Aubert-Masson, syndic.
Dégolbert-Vérité, nouveautés, à Lucheux (Somme).— Hardhuin, syndic.
Lancelevée-Poirot, nouveautés, à Mirecourt.— Mathieu, syndic.

Répartitions

Fréret et Pétel, draperies, rue de la Barrière, Elbeuf — 5 fr. 0/0.
Bouvier et Lemarchand, teinturiers à St-Pierre-lès-Elbeuf (Seine-Inf.).— 20 0/0.

Séparation de biens

Blazy-Escarpette, tailleur, rue Constantine, Lyon.

Homologation de Concordat

Chabin, nouveautés, rue des Poissonniers, 63, Paris.— 30 fr. 0/0.

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif

Turion, tailleur, à Marseille.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims. Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

ETATS-UNIS DE L'AMÉRIQUE

Un monsieur connaissant depuis vingt ans toutes les branches de commerce et de fabrication, désire à représenter des maisons de l'Europe dans les Etats-Unis. — Meilleures références européennes et américaines.

S'adresser à **C. A. Ruehl, Lewis Bros et Cº, New-York.**

Digitized by Google

MATÉRIEL A VENDRE

5 laineries simples avec leurs 200 cadres.
1 tondeuse longitudinale.
1 tondeuse pour échantillons (système Collier).
4 métiers mécaniques, armure (système Mercier).
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

WILLIAM HERNE et Cie
LONDRES E.C
45, RED LION STREET
CLERKEMVEL

REPRÉSENTATION en draperies et tissus divers. — Dépôt, achats et ventes pour compte.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à Verviers **A. Z.** poste restante.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.
S'adresser au bureau du journal.

YATES ET HARGREAVES Exportateurs de machines, Bolton, Angleterre, offrent 30 machines à carder, 40 sur le fil presque neuves, construites par Dobson et Barlow, travailleuses automatiques, système Wellman, ainsi que d'autres machines pour filatures de coton et tordoirs, à des prix très bas.

ON DEMANDE à acheter le n° du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1880.

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE. — Maison fondée en 1832. — ETRANGER.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE
DE
GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN
FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON
CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR
LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION
AUCUN DÉCHET
Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR
EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORREPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY
LILLE (Nord).

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 3 | 15 FÉVRIER 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 33.— Appareil échardonneur, 34.— Casse-fils pour continus à retordre, 35.—Application des naphtes à la filature, 35.— Broches de métiers continus, 35.— Procédé de teinture, 35.— Montage : Genres été, 35.— Revue commerciale et industrielle de Mazamet, 36.— Rapport consulaire belge, 38.— L'industrie lainière en Allemagne, 39.— Exportation en Chine, 40.— Les Musées commerciaux, 40.—Séchage combiné par contact et par l'air chaud, 41.— Note sur le redressement des cheminées d'usines, 42.— Les laines à Bordeaux en 1884.—Revue des marchés, 44.— Renseignements commerciaux, 45.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 février 1885.

La situation reste la même à Elbeuf.

Le chiffre total des expéditions de draperie d'Elbeuf s'élève pour l'année 1884, défalcation faite des entrées des étoffes venant de Louviers et de l'extérieur, et défalcation faite des tares des balles à 4.219.055 kil. de draperie.

Le chiffre d'expédition de ces étoffes dans l'année 1883 s'était élevé à 4.705.033 kil.

Dans l'Eure, les tissages de laine ont terminé la fabrication de l'article d'été et ils traversent la période de transition inévitable entre chaque saison. Il en est donc résulté pour certaines opérations, telles que la teinture et la filature, un ralentissement qu'on ne peut considérer comme un chômage.

A Fourmies, les fils sont de moins en moins demandés et les quelques lots qui se vendent sont accordés en baisse. Quant au peigné, il tend plutôt à relever ses prix et à les mettre en concordance avec les cours de Londres.

Dans la Somme, les prix des laines brutes demeurent stationnaires. Il règne une bonne activité dans les peignages. Il en est de même dans la plupart des filatures ainsi que dans les tissages qui reçoivent des commandes suivies.

La teinturerie est moins favorisée.

La fabrication des articles de bonneterie en laine a repris une certaine extension, les produits s'écoulant plus facilement et à de meilleures conditions que par le passé.

Le peignage et la filature, dans la Marne, n'ont laissé aucun métier en chômage dans l'industrie lainière. Il n'y a d'exception à faire que pour un seul établissement, dont l'arrêt a été nécessité par le remplacement de la machine à vapeur. Le tissage s'est trouvé dans une situation analogue tandis que le lavage, le dégraissage, la teinture et les apprêts ont, comme chaque année pendant les gelées, subi quelques chômages partiels. Quoi qu'il en soit, l'état général de cette industrie est assez satisfaisant, et la vente des tissus, sans être encore très importante, s'est cependant améliorée sensiblement.

Voici, d'un autre côté, quelques passages du compte-rendu de la chambre de commerce (séance du 12 janvier), sur la situation industrielle et commerciale du 2e semestre 1884, dans l'arrondissement de Reims :

« L'année 1884 n'aura point encore été fructueuse pour la spéculation de l'article laine.

« En somme, on ne peut pas dire que les affaires ne vont pas, mais plus exactement qu'elles ne rapportent pas. En consultant les bulletins de conditionnement, on se rend compte de la progression des quantités de peigné expertisées. L'industrie du peignage à façon n'est prospère que partiellement. Elle s'est développée outre mesure, il faut que l'équilibre se rétablisse.

Mérinos et cachemires d'Ecosse.—Malgré les ordres importants qui ont été donnés au commencement du second semestre, la situation de ces deux articles a été très critique, principalement depuis octobre. Les vendeurs ont écoulé leurs stocks au prix de grands sacrifices. L'extérieur n'a pas remis d'ordres en cachemire dans les petites largeurs, de sorte que les fabricants ont dû se reporter sur le mérinos et la flanelle. Cette absence de commissions peut malheureusement se prolonger encore pendant quelques mois. Les essais en fantaisie genre Roubaix ont été assez appréciés; seulement, la mauvaise situation commerciale en France et à l'étranger a arrêté l'élan qui avait été donné au début de la saison.

Flanelle.— La production de ce tissu a augmenté dans des proportions sensibles. Aussi, peut-on dire que jamais on n'a vendu la flanelle à des prix aussi bas. Il faut reconnaître que les matières propres à cette fabrication ont beaucoup baissé; cela a pu permettre aux fabricants de produire dans de bonnes conditions.

Digitized by Google

En mérinos double chaîne, il y a peu de stock, les prix n'ont pas varié sensiblement depuis quelques mois.

La consommation du cachemire double chaîne diminue de plus en plus; malgré les bas prix, le stock s'écoule péniblement.

Nouveautés et draperies. — Par suite de la douceur de la température, les acheteurs n'ont remis que des commissions de peu d'importance. En général, les ordres ont été bien acceptés.

La production ayant été restreinte, et quelques froids s'étant fait sentir dans le courant d'octobre et de novembre, ce qui avait été fabriqué s'est en partie vendu : il reste donc peu de stock.

Malheureusement, nous devons constater que le goût s'est porté plus que jamais sur les articles anglais. L'entrée de ces produits, surtout ceux mélangés de soie, a augmenté dans des proportions considérables, d'autant plus que les droits de douane sont relativement moins élevés sur ces genres que sur les articles pure laine. Il y a eu là une omission fâcheuse qu'il faudrait réparer de suite, ces articles paraissant devoir se vendre encore pendant plusieurs saisons.

Les genres allemands aussi ont encore pénétré sur notre marché cette saison dans de fortes proportions, et un certain nombre d'entre eux ont même été livrés tout confectionnés comme les années précédentes.

Voici le résultat approximatif de la saison d'hiver pour l'arrondissement :

En draperie pour hommes et femmes, on a produit plutôt un peu plus que l'année précédente : tout s'est vendu.

En flanelle fantaisie, on a fabriqué un tiers en moins que l'année dernière ; il n'en reste pour ainsi dire pas.

En molletons et en velours, on en a fait moitié moins : tout a été vendu.

En manteaux, sur moins de production que l'année passée, il en reste relativement beaucoup chez les fabricants ou négociants.

Le tableau du commerce extérieur de la France, pendant les trois dernières années, en ce qui concerne la laine et ses produits, présente les fluctuations suivantes ; les valeurs sont exprimées en milliers de francs :

IMPORTATIONS	1884	1883	1882
Laines	356.795	338.289	311.176
Filés de laine	18.336	17.803	15.471
Tissus de laine	91.710	91.858	84.266
EXPORTATIONS			
Laines	102.758	95.139	95.360
Filés de laine	33.907	34.602	39.856
Tissus de laine	345.115	370.106	401.982

En Belgique, l'industrie lainière est toujours très active; mais il en résulte une masse de produits en excès des besoins réels et ne trouvant à s'écouler que par le bon marché seulement, ce qui a réduit les bénéfices du producteur au minimum.

A Bradford, le marché était assez ferme le mois dernier. Les consommateurs n'opèrent qu'avec une très grande réserve et n'ont fait, pendant les deux derniers mois de 1884, que de très faibles achats. Leur stock se trouve par conséquent très réduit; si les prix se maintiennent, l'on s'attend à de nouveaux achats de leur part. L'année a commencé avec des prix très bas, et il semble difficile qu'ils puissent décliner davantage. La consommation de fils par les fabricants étrangers tend à augmenter.

Suivant un rapport du consul de Belgique à Berlin, presque toutes les branches de l'industrie textile allemande ont été favorisées par l'abondance et le bon marché des matières premières. Elles ont déployé pendant l'année une production considérable, parfois surabondante, et ont fourni de l'occupation régulière à leur matériel et à leurs ouvriers; mais le travail n'a été lucratif que pour quelques branches seulement; la plupart ont eu encore à se plaindre des prix insuffisamment rémunérateurs.

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

APPAREIL ECHARDONNEUR

Par MM. Klein, Hundt et Cie.

L'échardonnage mécanique, tel qu'il est habituellement pratiqué, brise les fibres de la laine; l'échardonnage chimique altère plus ou moins la constitution intime des filaments.

MM. Klein, Hundt et Cie décrivent un appareil dans lequel la matière textile est ouverte, étiré et sécouée alternativement en dessous et en dessus, de façon à ce que les chardons soient facilement détachés.

La laine est étalée sur une toile sans fin et ainsi amenée à deux paires de rouleaux alimentaires, disposées consécutivement. Non seulement la seconde paire est douée d'une plus grande vitesse que la première pour allonger, paralléliser les fibres, mais, dans le même couple d'alimentaires, le cylindre supérieur possède un développement plus considérable que le cylindre inférieur, afin de faire travailler les dentures en conséquence et d'extraire déjà une certaine quantité de corps étrangers.

A la suite des alimentaires et dans un même plan vertical se trouvent superposés cinq tambours garnis de lames à dents de scie. A proximité sont placés, d'un côté, autant de petits rouleaux chargés de transmettre les filaments aux tambours contigus ; de l'autre, des échardonneurs en même nombre qui, par des chocs répétés, détachent et rejettent dans des auges métalliques les chardons, graines ou pailles, au fur et à mesure qu'ils se présentent. Les rouleaux d'introduction et les échardonneurs sont

Digitized by Google

alternativement situés à droite et à gauche de l'appareil, de telle sorte que la laine serpente entre les tambours et est travaillée tantôt en dessus, tantôt en dessous, comme il a été dit au début.

L'appareil s'emploie isolément ou s'adapte à l'une des machines de préparation.

CASSE-FILS pour continus à retordre

Par MM. Lefebvre et Schott.

Lorsque dans les métiers continus à retordre un fil vient à casser entre le cylindre fournisseur et la broche, le cylindre tourne aussi longtemps que l'ouvrière ne s'aperçoit pas de la rupture, et il en résulte un déchet notable.

Pour y obvier, MM. Lefebvre et Schott disposent, en avant des fournisseurs et sur toute la longueur du métier, une tringle portant un nombre de petites manivelles égal au nombre des susdits fournisseurs. Le fil, se rendant à la broche, enveloppe la manivelle correspondante qui est solidaire d'un crochet. Aussi longtemps que le fil passe, le crochet est maintenu verticalement ; dès qu'il y a rupture, le rochet, abandonné à lui-même, tourne avec la manivelle autour de la tringle servant de support et s'engage dans la denture d'une roue à crochet fixée à l'une des faces latérales du fournisseur ; toute alimentation se trouve immédiatement suspendue.

APPLICATION DES NAPHTES à la filature

Par M. Maury jeune.

L'« oléate Maury » est une combinaison de naphtes, ou huiles minérales pures, et d'huiles végétales saponifiées par des carbonates alcalins. Ce liquide convient à l'ensimage des laines, en raison de sa neutralité. N'absorbant pas l'oxygène de l'air, il ne rend jamais les fibres poissantes, il évite les fermentations qui, parfois, se produisent spontanément avec les huiles d'origine végétale. Il est préférable à l'acide oléique, quand le dernier produit est insuffisamment épuré, parce qu'il s'y trouve alors des traces d'acide sulfurique.

Le dégraissage des laines ensimées avec l'oléate ne présente point de difficultés; il suffit de plonger les fils ou tissus dans de l'eau chauffée entre 45 et 50 degrés C.

BROCHES DE MÉTIERS CONTINUS

Par M. Bourcart.

Dans les métiers à filer continus, lorsqu'une certaine vitesse est atteinte il devient difficile d'empêcher les vibrations sans dépenser une force motrice relativement considérable en frottements de toute sorte. Il faut, en effet, recourir à des collets de grande longueur, à des crapaudines profondes, en un mot, à une série de pièces ajustées en des points multiples. De plus, aussitôt que ces pièces prennent de l'usure, les inconvénients auxquels on voulait obvier reparaissent, les broches vibrent et se tordent en tournant.

M. Bourcart propose de remplacer les surfaces de frottement, à l'extérieur de la broche, par des surfaces de roulement; la broche est montée au centre de galets sphériques, qui se trouvent logés à l'intérieur de la crapaudine, d'une part, et du collet, de l'autre. Ces sphères n'occasionnent aucune vibration, quel que soit le jeu obtenu après un certain temps de service.

PROCÉDÉ DE TEINTURE

Par M. Scheidt.

Les moyens revendiqués par M. Scheidt sont applicables au mordançage, à la teinture, au lavage et au séchage des textiles bruts et ouvrés; ils consistent à faire traverser les matières en traitement par un courant liquide ou gazeux tantôt dans un sens, tantôt en sens inverse. Qu'il s'agisse de fibres brutes placées dans une cuve entre deux plaques perforées, « de préparation » (cardée ou peignée), envidée sous forme de bobines autour d'axes également perforés, ou bien de tissus enroulés sur des arbres percés de trous, les deux fonds de la cuve, les axes des bobines et des rouleaux sont mis en communication avec une pompe aspirante et foulante qui détermine une circulation régulière et continue à travers les produits. Si la circulation était constamment de même sens, les premières fractions atteintes pourraient être mordancées, teintes, lavées ou séchées plus à fond que les dernières. Pour éviter cet inconvénient, un jeu de robinets, placés sur la double conduite d'aspiration et de refoulement, permet de renverser le sens de la circulation sans arrêter ni modifier le fonctionnement de la pompe.

MONTAGE. — *Genres Été*

—644—

Désignation des fils :

A, foncé filé ; au titre de 10.800 m. au kil.
B, retors composé de 2 fils au 21.600 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 45 t.
C, retors comme *B*, nuance claire.
D, retors comme *B*, foncé et nuance vive.

Digitized by Google

E, retors composé d'un foncé *A* et d'un fil de soie au 200.000 m., retordus sur le détors, 75 tours au décim.
F, intermédiaire filé au titre de 10.800 m.

Nombre de fils : 2.700.

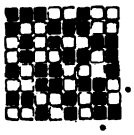
Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 8 lames.

Il entre 200 duites au décim.

Rôt: 39 broches 1|4 au déc.

Tissu de fond



Bas

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Tissage :	*Ourdissage* :
2 foncés *A*	6 retors *B*
1 retors *E*	1 retors *D*
1 inter. *F*	1 retors *C*
4 foncés *A*	
8 duites.	8 fils.

Faire correspondre les retors *D*, *E*, sur les lignes indiquées.

Retrait : 12 0|0 pour employer 0 kil. 700 de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

— 645 —

Désignation des fils :

A, foncé filé, au titre de 16.200 m. au kil.
B, retors composé de 2 fils, nn foncé *A* et un fil de soie au 300.000 mèt., retordus sur le détors, 60 tours.
C, retors composé de 2 fils, un foncé *A* et un fil de peigné, au 65.000 mèt., rétordus sur le détors, 40 tours.
Bandes de 12 foncés *A*, remplaçant les trois derniers fils de l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 4.100.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 7 lames combinées.

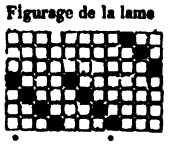
Rôt: 63 broches 1|6 au décim.

Passage des fils : 2 brochées à 4 et une à 5 fils.

Il entre 260 duites au décimètre.

Ourdissage :
1 retors *B*
5 foncés *A*
1 retors *C*
4 foncés *A*
—
11 fils.

Figurage de la lame



Côté de la Chasse

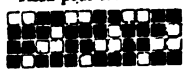
Tissu pour le Jacquard

Bas

Tissu pour 7 lames comb.

Bas

Tissu pour les bandes



Bas

Tissage uni foncé *A*

Faire correspondre les retors *B*, *C*, sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 15 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie 675 grammes.

— 646 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils, au 18.000 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 50 t.
B, comme *A*, foncé et nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 2.300.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Il entre 130 duites au décimètre.

Rôt : 33 broches 4|10 au décimètre.

Passage des fils : 4 par brochée.

Tissage pareil à l'ourdissage.

Ourdissage :
4 retors *B*
4 retors *A*
—
8 fils.

Tissu de fond

Bas

Commencer en raccord.

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 625 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

REVUE COMMERCIALE ET INDUSTRIELLE DE MAZAMET (ANNÉE 1883)

(Extrait du « Réveil du Tarn ».)

Nous publions, ci-après, le relevé, mois par mois, pendant l'année 1884, des expéditions et des arrivages des diverses marchandises qui

Digitized by Google

constituent l'industrie et le commerce de Mazamet, et, à titre de renseignement, le relevé général de chacune des années 1880, 1881, 1882, 1883.

Nos lecteurs auront ainsi, sous leurs yeux, le relevé de cinq années et pourront faire eux-mêmes, sur des données exactes, des comparaisons très utiles et très instructives.

L'industrie de Mazamet se divise en deux branches : la première qui est née avec la ville, qui s'est développée peu à peu avec elle : la fabrication du molleton et de la draperie-nouveauté. La seconde, qui date à peine de trente ans, qui ne s'est sérieusement affirmée que depuis vingt ans tout au plus : l'exploitation des peaux de mouton en laine de la Plata et la vente en France et à l'étranger de la laine après épuration partielle ou complète. Nous devons ajouter que, grâce à cette nouvelle industrie, notre ville a pu supporter le contre-coup des traités de 1860. A sa naissance, elle a donc été un bienfait inappréciable pour notre région; à son plein développement, elle tend à absorber sa sœur aînée, elle détourne les esprits de l'étude si complexe de la fabrication, des recherches constantes, du travail opiniâtre que notre vieille industrie demande à ceux qui lui sont restés fidèles.

Est-ce un bien, est-ce un mal que cette transformation ? Nos lecteurs connaissent notre opinion là-dessus, nous l'avons exprimée plusieurs fois publiquement. Nous ne sommes pas peut-être assez désintéressés dans la question, nous aimons trop cette fabrication si utile à notre pays, qui occupe un si grand nombre d'ouvriers par la multiplicité et la délicatesse de ses opérations; nous lui avons trop consacré tout notre temps et toute notre intelligence ; nous nous taisons donc cette fois, laissant à nos compatriotes le soin de conclure et de conformer leur manière d'agir à leur manière de voir.

Ces réflexions faites, nous constatons, avec le plus grand regret, que l'année 1884 au lieu d'atténuer le mauvais résultat de l'année 1883 n'a fait que l'aggraver. Les expéditions d'étoffes fabriquées donnent, pour l'année 1883, déjà en diminution sur l'année 1882, un déficit de 180.000 kil. ; nous avons accentué le pas en arrière. Il n'est pas juste cependant d'attribuer tout ce déficit à l'industrie du drap et du molleton, il s'explique en partie par l'ouverture de la gare de Saint-Amans-Soult. Pendant toute l'année 1884, la gare de Mazamet n'a plus rien reçu de Labastide, tout a été remis à la gare de Saint-Amans ; jusqu'alors, les fabricants de Labastide expédiaient leurs balles tantôt en gare de Mazamet, tantôt en gare de Castres. Tenant compte de la part faite à chaque gare, nous croyons être dans la vérité, en évaluant à cent mille kilos environ la diminution réelle de la fabrication à Mazamet pendant l'année 1884, soit près d'un dixième.

Telle est la véritable situation de la première branche de notre industrie ; il faut la voir en face et après avoir adressé nos plaintes au gouvernement, après lui avoir demandé aide et protection, il faut compter sur nous-mêmes, redoubler d'énergie, nous préparer à combattre pour sauver notre existence. « Je lutte, donc je suis, » nous le disions dans notre revue de l'année dernière, nous sommes malheureusement amenés à le redire cette année : Telle doit être la devise de nos fabricants; là seulement est le salut.

Les arrivages des peaux en laine et les expéditions de la laine lavée à dos et lavée à fond prouvent d'une façon éclatante la pospérité de la seconde branche de l'industrie de Mazamet. En cinq années, suivant une progression régulière, le chiffre des arrivages est monté de 8.657.445 kil. à 13.738.032 kil., soit en chiffres ronds une augmentation de cinq millions de kilos. Pour être tout à fait dans le vrai, il faudrait ajouter au chiffre de 13.738.032 kil. le poids des balles de peaux de mouton qui sont restées à la gare de Labruguière pour être exploitées dans les usines de Caunan et de Caucalières, et le poids de celles qui sont allées jusqu'à Saint-Amans Soult pour être exploitées dans les usines qui se trouvent autour de cette ville. Nous n'avons pas de renseignements assez précis pour en donner le nombre.

Quoi qu'il en soit, l'augmentation des arrivages de 1884 sur l'année précédente est de 650.000 kilos; cette augmentation aurait été plus forte si les résultats très médiocres, sinon mauvais, de l'ensemble de l'année 1884 n'avaient engagé nos négociants à modifier leurs ordres d'achats à Buenos-Ayres. Ainsi, en novembre et en décembre 1883, les arrivages se sont élevés, en chiffres ronds, à 4.200.000 kilos, contre 2.900.000 kil. seulement pour les deux mêmes mois de l'année 1884. Rien n'est plus probant que cette comparaison.

Elle nous amène aussi à expliquer en partie l'augmentation vraiment remarquable, et qui au premier abord semble extraordinaire, des expéditions de laines lavées à dos et lavées à fond pendant l'année 1884 ; cette augmentation sur l'année précédente est de 830.000 kil.

Cette augmentation d'expéditions est hors de toute proportion avec les arrivages de laines brutes, surtout si l'on considère que le rendement des balles de peaux de mouton n'est en moyenne que de 25 0|0. Nous l'expliquons d'abord par les arrivages très importants de la fin de l'année 1883; il a bien fallu vider les magasins après les avoir remplis. Nous l'attribuons surtout à la faveur croissante dont jouit le lavé à dos, qui donne sur le lavé à fond une augmentation de poids de 20 à 25 0|0. En effet, des renseignements donnés de divers côtés nous amènent à mentionner l'importance, comme chiffres d'affaires, de la vente du lavé à dos, surtout depuis que cette opération se fait consciencieusement, de manière à ne pas donner des déceptions à l'acheteur. Pourquoi ne se gé-

Digitized by Google

néraliserait-elle pas encoredavantage? Le lavage à fond n'est jamais parfait, la laine mise en pile reprend la graisse et le fabricant ou le filateur doivent opérer un second lavage après avoir évidemment payé au vendeur le prix du premier. Avec le lavage à dos, ce surcroît de frais disparaît; le fabricant ou le filateur mettent en pile la laine lavée à dos, la relavent à fond au fur et à mesure de leurs besoins et la remettent aussitôt en teinture ou en filature. Que nos négociants traitent avec le plus grand soin cette opération du lavage à dos, de manière à pouvoir garantir le rendement à l'acheteur; la production rendue plus facile amènera forcément des transactions plus importantes. Nous ne saurions trop le répéter : loyauté absolue dans le traitement des laines, là est l'avenir d'une industrie qui s'est implantée définitivement dans notre ville, qui fait maintenant corps avec elle, qui aura ses fluctuations, de bons et de médiocres résultats, mais qui ne peut pas lui être enlevée, si nos négociants continuent à rester à la hauteur de leur tâche.

Nous terminerons cette revue en exprimant deux vœux : nous adressons le premier à la compagnie des chemins de fer du Midi; nous lui demandons que, tenant compte de l'importance des expéditions de Bordeaux à Mazamet, elle favorise le développement d'une industrie qui lui fournit un transit aussi commode, en abaissant le tarif spécial des laines et des peaux de mouton en laine de Bordeaux à Mazamet.

Nous adressons le second à notre municipalité; nous lui demandons de prouver sa sollicitude pour notre industrie, son désir de la voir sortir plus forte et plus brillante de la crise actuelle, et pour cela de protéger notre école professionnelle, de créer dans cette école des cours professionnels de 2e année, complément obligatoire des cours déjà donnés et qui ne sont pas suffisants.

Développer le goût et la science du travail manuel, unir à l'étude primaire l'apprentissage d'un métier, préparer des ouvriers habiles, des contre-maîtres capables prêts à servir notre industrie et à la pousser dans la voie du progrès, tel est le but des écoles professionnelles que le gouvernement, soucieux de la grandeur de la France encourage par tous les moyens. Des hommes d'initiative et de cœur ont créé, à Mazamet, cette institution utile entre toutes. Négliger cette œuvre, ne pas lui permettre, par inertie ou par mauvais vouloir, de produire ses fruits, ce serait là un crime de lèse-industrie que notre municipalité, si elle aime vraiment son pays, ne voudra pas commettre.

E. Alba La Source.

P. S.— Nous avons oublié de donner notre appréciation sur le déficit considérable des arrivages de houille, 2.200.000 kil. de moins qu'en 1883. Ce déficit doit être attribué pour la plus grande partie à l'ouverture de la gare de Saint-Amans-Soult.

Année 1884

Mois	Expéditions: Draps	Expéditions: Laines	Expéditions: Peaux brutes	Arrivages: Peaux en laine	Arrivages: Laines brutes
Janvier	74.614	390.016	220.077	1.078.988	76.974
Février	81.719	403.791	261.824	1.135 138	153.227
Mars	76.005	326.132	281.798	939.864	67.230
Avril	52.750	288.039	206.100	1.494.011	114.498
Mai	77.797	503.390	243.853	950.089	47.734
Juin	127.430	340.716	249.226	779.231	194.303
Juillet	133.133	227.013	226.844	706.430	130.715
Août	228.468	136.323	211.898	460.269	83.035
Septembre	134.364	152.930	182.240	822.040	86.300
Octobre	110.203	384.502	252.806	1.483.511	42.445
Novembre	68.400	388.365	216.410	1.329.660	61.310
Décembre	55.810	367.005	211,465	1.606.900	32.230
Totaux	1.231.599	3.873.221	1.738.528	13.728.032	1.090.001
1883	1,413,607	3,041,681	2,287,012	13,093,509	1,106,616
1882	1,575,355	2,375,400	1,169,834	12.381,955	1,449,031
1881	1,360,747	2,435,973	1,548,010	11.107,974	1,391,686
1880	1,580,493	2,302,617	1,302,016	8,657,455	1,927,454

RAPPORT CONSULAIRE BELGE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DE BELGIQUE A MOSCOU.

Laines.— La demande des laines étrangères, par suite de la baisse du prix des laines indigènes, a été presque nulle, en 1883, à Moscou. L'importation a consisté notamment en laines d'Australie. La consommation des laines du Cap a beaucoup diminué. Les prix de vente des laines d'Australie, lavées à Verviers et expédiées à Moscou, étaient en qualité ordinaire de 33 roubles et en haute qualité de 37 roubles de poud.

Tissus de laines. — La consommation des draps et des étoffes de laine, unies et façonnées, de provenance étrangère, se restreint aux articles de haute nouveauté et de qualité supérieure. Favorisée par un tarif protecteur, la fabrication des tissus de laine a non seulement pris une rapide extension, mais a encore réalisé, surtout en Pologne, des progrès sensibles. Les fabricants polonais encombrent le marché moscovite et peuvent concourir avec les meilleurs tissus de l'étranger. A Moscou, on fabrique plus spécialement la draperie unie et les étoffes façonnées à bon marché. Pendant l'année dernière, l'excès de production ayant amené une baisse considérable des prix, a provoqué la faillite de nombreux tisserands. La situation semble aujourd'hui s'améliorer, les prix sont plus fermes et quelques lainages ont même subi une hausse d'environ 5 0|0 comparativement à 1883.

Les conditions de la production de ces articles ne sont pas les mêmes à Moscou qu'en Pologne, où les fabricants, à défaut de capitaux suffisants, spécialisent leur industrie à une ou deux des transformations que reçoivent les produits avant d'être livrées au commerce, tandis que la plupart des fabriques de tissus de Moscou possèdent des filatures et des teintureries.

Pour les étoffes cardées, on emploie toutes espèces de laines, depuis les plus fines, jusqu'aux laines artificielles. Les fabricants de peignés achètent seuls les filés étrangers.

Digitized by Google

Les draps ordinaires se font exclusivement de laines communes, employées seules ou mélangées avec des laines d'Australie, d'un prix moins élevé.

Les peluches de laine et de demi-laine, fort demandées en 1882 et 1883, provenaient principalement d'Allemagne, pour les qualités ordinaires, et d'Angleterre pour les qualités supérieures. Les flanelles, dont la teinture en couleurs claires exige de grands soins, sont seules susceptibles d'être actuellement importées. Les fabriques du gouvernement de Moscou et de la Pologne suffisent à la consommation de l'article commun.

La bonneterie de laine et demi-laine en haute qualité provient d'Angleterre. Nos fabricants pourront voir au musée commercial des échantillons des principaux lainages étrangers livrés au commerce moscovite.

L'importation totale a été de 92.324 pouds, représentant une valeur de 9.082.769 roubles. Les tissus légers dont le poids est inférieur à une livre pour cinq archines carrées, sont ceux dont la demande a été la plus considérable.

En 1883, on constate une diminution de près de 23.000 pouds sur les quantités de lainages étrangers mis en consommation pendant l'année précédente.

L'INDUSTRIE LAINIÈRE EN ALLEMAGNE

(*Suite et fin*)

Extrait du rapport de M. Goldbergz, consul de Belgique, à Berlin

Les tissages d'étoffes de laine peignée qui ont leur siège dans les environs de Reichenbach (Saxe) ont éprouvé, après une campagne d'été très animée, en octobre, une réaction très marquée. La mode a semblé abandonner les tissus de laine peignée, si longtemps préférés, pour les vêtements de dames, pour se porter sur les étoffes appelées cachemires; peu à peu, cependant, il y eut certaine reprise des demandes.

Pendant ce temps d'arrêt, des commandes d'étoffes légères, pour l'exportation au Japon, ont apporté des soulagements à la situation; les affaires en tissus lourds pour la confection, qui ont eu une reprise d'activité à cette époque, ont aussi fourni du travail aux métiers; néanmoins, les salaires sont restés fort exigus. La saison des étoffes de laine peignée a été manquée, pour ce qui concerne l'Espagne, faute de la conclusion à temps du traité de commerce avec ce pays. La fabrication de la flanelle de Reichenbach, qui a des débouchés très étendus en Allemagne, en Italie, en Suisse, en Danemarck et aussi dans l'Amérique du Sud, a dénoté de l'animation durant la première moitié de l'année, mais en travaillant à prix très réduits. Les fabriques de flanelles et de lama, dans le voisinage de Hainichen, ont éprouvé du ralentissement dans l'écoulement de leurs produits; la demande a fait spécialement défaut pour les bonnes qualités lourdes. L'industrie des cuirs-laine à Crimmitschau et à Verdau avait travaillé d'une façon suivie, dans le premier trimestre, pour articles d'été, et en été pour articles d'hiver; mais l'automne a été fort calme et les commandes pour le printemps fort restreintes. Le marché s'est montré aussi moins bien disposé pour les articles supérieurs et les nouveautés. Le débouché principal est le marché intérieur.

Hirschberg a, en quelque sorte, renoncé à l'article qui formait autrefois sa production principale, à savoir : les draps et croisés mélangés. Ses fabriques de drap travaillent avec profit pour l'exportation ; les draps lourds de bonne qualité sont dirigés en quantités considérables vers l'Italie, la Suède et Norwège, le Danemark, les draps légers fins sont expédiés dans le Levant, dans l'Inde et dans l'Afrique du Nord. Les draps pure laine et mélangés de Frankenberg n'ont eu qu'une courte saison lucrative, dans le troisième trimestre ; le quatrième trimestre a été très peu favorable, à raison du caractère anormal de l'hiver. Les draps pour coiffure et pour pardessus de dames et les plaids de voyage ont fourni du travail aux fabriques de Truen, plus tôt que de coutume et presque en été, principalement pour les marchés étrangers; les affaires pour le marché intérieur ont pris une tournure moins bonne dans les mois postérieurs. La fabrication de Meerane, Glauchau et les environs, a été favorisée par la mode ; l'animation y a été amenée, dès le commencement de l'année, pour la consommation allemande et pour l'Angleterre ; en octobre, les commandes se sont ralenties pour reparaître en abondance le mois suivant. On a mis en œuvre, pour la plus grande partie de la production, des fils de laine et de coton de fabrication allemande. En général, la qualité des articles produits s'est améliorée.

Des rapports de Gœrlitz, il résulte que la fabrication des draps a été chaudement occupée au commencement de l'année; la reprise tardive de l'hiver a amené une certaine perturbation; les affaires de l'été et de l'automne ont été bonnes, quant aux débouchés de l'intérieur; la branche de la confection a donné lieu à un courant passable d'affaires assez rémunératrices, jusqu'au moment où l'absence du froid pendant l'hiver, a amené un temps d'arrêt dans la vente. L'exportation a souffert de divers côtés : pour la Norwège et la Suède, par suite de l'extension prise dans ces pays par l'industrie indigène similaire; pour la Turquie, à raison des mauvaises conditions du crédit dans ce pays et du peu de faveur qu'y trouvent les qualités supérieures; pour l'Italie, parce que la concurrence y pèse fortement sur les prix ; pour l'Espagne, attendu qu'à l'époque où le traité de commerce a fini par être conclu, l'Angleterre avait attiré

Digitized by Google

déjà une partie de la clientèle. Les rapports avec les Pays-Bas se sont étendus. Pour les tissus d'orléans, les demandes n'ont repris qu'en octobre et ont bien occupé les métiers dans les fabriques qui n'avaient pas abandonné cette spécialité; les autres fabriques s'étaient tournées vers les étoffes mi-soie et mi-laine, et aussi vers les étoffes à parapluies, dont la production leur a réussi tant pour le marché intérieur que pour l'étranger.

A Grünberg, Sagan, Sommerfeld, l'industrie des draps a déployé dans le premier semestre une vive animation qui s'est beaucoup ralentie ensuite; les qualités de draps solides, lourdes, ont trouvé un écoulement favorable en Allemagne; les tissus légers pour la Chine et l'Inde sont restés en magasin à raison de l'encombrement des places étrangères; les grandes fabriques de shoddy sont bien restées en pleine exploitation, mais n'ont pu retrouver, avec l'exagération incontestable de la production, le débit courant et rémunérateur d'autrefois. (Les rapports des fabriques rhénanes de cette catégorie s'expriment dans le même sens).

A Schwielens, les affaires en draps noirs ont été languissantes, par suite du ralentissement de la consommation. Finsterwalde a occupé, presque sans interruption, 342 métiers mécaniques et 42 à bras, mais les prix ont laissé beaucoup à désirer, aussi bien pour les articles de couleur et faconnés que pour les simples tissus noirs unis; néanmoins, les articles de la première de ces catégories ont donné lieu à beaucoup de contrats dans la première partie de l'automne que dans la seconde moitié de cette saison.

Forst est de toutes les villes drapières de la Lusace, celle qui fait les affaires les plus importantes en cuirs-laine; elle a exporté, durant l'année précédente, 4 millions et demi de kilogrammes de draps. Les premiers six mois ont dénoté un bon courant d'affaires, puis il s'est produit jusqu'en novembre un temps d'arrêt, qui a tenu en partie à ce que la population ouvrière des districts métallurgiques rhénans et westphaliens, qui consomme beaucoup des produits de Forst, s'était trouvée moins en état de satisfaire à ses besoins. En décembre, il y a eu une grande reprise dans la demande, qui a éclairci les stocks accumulés, mais à des prix fort en baisse. A Spremberg et Guben aussi, une série de mois d'activité et de profits a été suivie, en été, de temps d'arrêt dans les affaires avec l'Italie, la Suisse, le Danemark, où l'industrie de la laine se développe, ainsi que des symptômes certains d'une production exagérée.

A Neumünster, siège principal de l'industrie textile du Holstein, l'activité la plus grande n'a cessé de régner toute l'année dans presque toutes les branches de cette production; mais là encore, le résultat général a été comme ailleurs: gros chiffres d'affaires et profits restreints.

EXPORTATION EN CHINE

—

Une exposition de marchandises, destinées à l'exportation en Chine, vient d'avoir lieu successivement à Stettin, Posen, Magdebourg, Halle et Altona. Les marchandises exposées, de provenance allemande, avaient été achetées en Chine par le consul d'Allemagne à Canton, et réexpédiées en Allemagne dans le but de faire connaître aux fabricants et exportateurs allemands la qualité des marchandises recherchées sur les marchés de Chine et les modes d'emballage. Un catalogue explicatif donne la nomenclature des couleurs et des marques préférées par les Chinois, ainsi que l'indication de l'emballage des tissus auquel les indigènes attachent une très grande importance.

Les marchandises exposées se composent de draps, cotonnades, lainages, flanelles, etc. Tous ces articles, de qualité inférieure, sont destinés aux classes pauvres, mais ce commerce est fort rémunérateur.

LES MUSÉES COMMERCIAUX

—

ALLEMAGNE

Rostock, le 22 septembre 1884.— La création de comptoirs d'échantillons pour l'exportation et de musées commerciaux a été, depuis quelques années, l'objet de nombreuses discussions dans les cercles intéressés de nos industriels et de nos commerçants.

Comptoir d'échantillons. — L'Allemagne, animée du désir de conquérir à tout prix à son industrie, sur les marchés étrangers, la place qui lui convient, a compris de suite l'importance de ces créations, et négociants et industriels se sont mis à l'œuvre pour doter les grands centres commerciaux et industriels de comptoirs d'échantillons, en attendant l'établissement de musées commerciaux, objet d'études approfondies, et devenu nécessaire comme corollaire indispensable desdits comptoirs.

Le commerce et l'industrie en Wurtemberg ont fait les premiers pas décisifs dans cette voie, par la fondation d'un comptoir d'échantillons pour l'exportation à Stuttgart.

Cet établissement, après deux années d'existence, a déjà donné d'excellents résultats. La société compte 450 membres. Tous les produits de la fabrication nationale se présentent dans un ordre parfait. Les exportateurs reçoivent les informations les plus impartiales sur les sources les plus avantageuses pour leurs achats. Un catalogue en langues allemande, française, anglaise, espagnole, italienne, répandu gratis à plusieurs milliers d'exemplaires, offre un tableau complet de tous les produits exposés, divisés par groupes, accompagné d'un texte qui donne une idée complète de la production industrielle du Wurtemberg dans chaque branche (1).

Digitized by Google

A cause de la nouveauté de l'entreprise, la première année ne pouvait donner de grands résultats, mais la seconde a déjà été bien plus favorable et a prouvé l'utilité de cette création. En 1882, il y eut 176 visiteurs et seulement 26 acheteurs. En 1883, 217 visiteurs et 121 acheteurs avec 760 ordres, répartis entre 219 fabricants.

Cet exemple d'initiative privée a été suivi en Bavière, et un comptoir d'échantillons pour l'exportation bavaroise a été fondé à Munich.

D'autres centres commerciaux de l'Allemagne vont suivre ces exemples.

Jusqu'ici, c'est seulement l'initiative privée, qui a créé ces comptoirs d'échantillons, qui ont rendu de grands services et en rendront encore de plus grands, mais l'opinion publique se prononce déjà d'une manière irrésistible pour la fondation, avec l'aide de l'Etat, de musées commerciaux qui doivent compléter l'institution des comptoirs d'échantillons, et le gouvernement allemand se montre tout à fait sympatique à une création qui sera d'une utilité incontestable pour le développement de l'exportation allemande.

Le commerce et l'industrie auront par là, sous leurs yeux, des bases exactes d'étude dont ils profiteront pour se créer des débouchés sur les marchés coloniaux, en adaptant toujours de plus en plus la fabrication, la forme, l'emballage, au goût des différents pays.

Déjà, dans le mois de novembre dernier, la fondation d'un musée commercial impérial à Berlin a été discutée sérieusement et arrêtée en principe; il ne reste plus que quelques détails à régler; aussi, sous peu, ce projet se réalisera.

De son côté, la Société de géographie commerciale de Stuttgart a pris, dans sa séance du 19 février 1884, la résolution de commencer immédiatement les premiers travaux pour la fondation d'un musée commercial, partant du point de vue que, dans la répartition des succursales, les villes qui avaient fait déjà un pas dans cette voie, auraient certainement la préférence.

A Leipzig, la Société de géographie commerciale a adressé au conseil de la cité, la demande pressante de faire toutes les démarches nécessaires pour obtenir, pour la ville, un musée, en faisant ressortir la grande importance de l'industrie en Saxe et en Thuringe.

Aussi, cette agitation en faveur des comptoirs d'échantillons et des musées commerciaux est devenue générale en Allemagne. L'initiative privée a commencé cette œuvre, l'aide gouvernementale la complètera. On est convaincu que, sous peu, tous les projets actuellement à l'étude seront réalisés, et qu'ils donneront une nouvelle force sur les marchés étrangers à l'activité commerciale de l'Allemagne.

J. Robert.
Vice-consul de France.

(1) Ce catalogue est à la disposition des intéressés au Ministère du Commerce, direction du commerce extérieur, bureau des renseignements commerciaux, boulevard St-Germain, 244.

SÉCHAGE COMBINÉ PAR CONTACT ET PAR L'AIR CHAUD

Par MM. Pierron et Dehaître.

Jusqu'à ce jour, les machines à sécher les tissus par contact sur des cylindres chauffés à la vapeur ont été installés avec d'autres machines dans les salles des ateliers d'apprêts.

Pour évacuer l'eau évaporée, ces machines sont quelquefois surmontées d'une hotte afin de porter au dehors, l'air saturé et les buées.

Etant connu la quantité de tissus à sécher par jour, et le poids d'eau contenu qu'il faut évaporer, on peut déterminer le volume d'air à une température moyenne nécessaire pour enlever l'eau évaporée.

Si cet air est à basse température, il faudra qu'il en passe un volume plus considérable que s'il est à une température élevée.

L'air étant en moyenne à 15° peut contenir 13 grammes d'eau par mètre cube.

L'air à 60° peut se saturer de 105 gr.

En admettant une demi saturation dans l'un et l'autre cas, il faudra toujours 8 fois moins d'air avec l'air à 60°.

L'air extérieur et celui contenu dans les salles ne sont pas toujours dans des conditions hygrométriques semblables, parfois l'air des salles est chauffé par les autres appareils qui y sont installés, mais souvent aussi il est saturé par des vaporisations; il y a donc lieu de raisonner sur l'état de l'air extérieur.

Lorsque cet air est sec, comme en été quand le baromètre est élevé, le séchage est considérablement accéléré; il est au contraire très ralenti par les temps humides et de brouillard.

Il paraît donc avantageux de se mettre dans des conditions invariables produisant un séchage accéléré.

C'est le résultat que nous obtenons par l'addition aux machines à sécher par contact d'une ventilation ou alimentation d'air chaud.

L'air chaud peut être produit par tous les systèmes connus, nous employons de préférence le foyer à étages Michel-Perret brûlant les combustibles pulvérulents.

Voici l'économie de notre application.

La machine à sécher par cylindres chauffés à la vapeur est renfermée dans une chambre dont la température est maintenue à 60°.

L'entrée et la sortie des tissus se fait à l'extérieur :

1° A la température de 60° un mètre cube d'air peut se saturer de 105 gr. d'eau.

A la température de l'air extérieur évaluée en moyenne à 15°, le mètre cube ne peut se saturer que de 13 gr. d'eau.

Il nous faudra donc faire circuler un volume d'air 8 fois moins considérable en employant l'air à 60° au lieu de l'air extérieur.

2° Cet air à 60°, d'une température plus élevée, aura une force ascensionnelle plus considérable, parce qu'il ne sera jamais complètement saturé.

La circulation de l'air sera donc égale sur

Digitized by Google

toutes les faces du tissu, tandis qu'il arrive maintenant que l'extérieur du tissu, c'est-à-dire la partie qui n'est pas appliquée sur les cylindres est enveloppée d'air complètement saturé par la vapeur qui s'échappe. Dans quelques machines, même, il reste à l'état stagnant et l'évaporation est ralentie.

Cet effet est très sensible dans les machines à sécher à cylindres superposés; on observe déjà un séchage plus rapide dans les machines où les cylindres sont sur une même ligne, et dans quelques machines où l'on fait faire au tissu un parcours intermédiaire avant de le faire passer de nouveau en contact avec les cylindres, l'évaporation est encore augmentée proportionnellement à la surface des cylindres.

3° Tout le tissu qui circule sur les cylindres se trouvent constamment en contact avec de l'air sec à 60°, l'évaporation sera continue sur les deux faces du tissu et aussi bien sur les surfaces isolées que sur celles en contact avec les cylindres.

La production sera doublée au minimum et l'on pourra produire le séchage avec un nombre moindre de cylindres.

NOTE SUR LE

REDRESSEMENT DES CHEMINÉES D'USINES

Par M. F. Benoit, présentée à la Société des Sciences industrielles de Lyon

Préliminaires. — Les grandes cheminées d'usine sont généralement sujettes à s'infléchir, soit qu'il survienne un vent violent peu de temps après leur achèvement, avant que le mortier ait pu se solidifier, soit que les maçonneries sèchent d'une façon inégale sur leur hauteur, soit encore que les fondations soient mal établies. — Dans tous les cas, cette inflexion peut occasionner un écroulement qui peut produire des dégâts incalculables.

Ces cheminées, à cause même de leur hauteur, sont d'un redressement difficile.

Le redressement peut s'effectuer par l'intérieur ou par l'extérieur.

Il s'effectue par l'intérieur, si on peut se dispenser d'envoyer dans la cheminée, pendant un certain temps, les gaz chauds qu'elle doit évacuer.

Les deux redressements que je vais décrire ont été faits : 1° par l'extérieur seulement, c'est-à-dire sans arrêter l'usine; 2° par l'extérieur et par l'intérieur à la fois.

1° REDRESSEMENT DE LA GRANDE CHEMINÉE DE L'USINE DE ÉTAINGS A RIVE-DE-GIER

Etat de la cheminée à redresser.— La cheminée unique de l'usine des Etaings, appartenant à MM. Marrel frères, maîtres de forges à Rive-de-Gier, a été construite à deux reprises pendant les années 1867 et 1868; elle a une hauteur de 105 mètres 30 au-dessus du sol; elle a la forme d'un tronc de pyramide hexagonale.

Quelque temps après sa construction, on s'aperçut qu'elle s'était infléchie sensiblement vers le Nord-Ouest. Cette inflexion ne parut pas augmenter jusqu'à la suite d'un ouragan qui survint pendant l'hiver de 1873-74; on reconnut approximativement que le sommet avait subi un déplacement latéral de plus d'un mètre et on constata qu'il s'était produit une fente longitudinale de 14 mèt. de longueur et de 4 centimètres d'ouverture laissant passer la fumée.

Méthode employée pour le redressement.— Après différents projets qui furent successivement étudiés, on résolut de tenter le redressement au moyen de traits de scie transversaux.

Pour déterminer la direction des traits de scie, leur nombre et la position à leur donner, on a déterminé exactement le profil de la cheminée.

Pour cela, on a d'abord relevé le profil de l'une des faces de la cheminée, puis le profil d'une autre face dans une autre direction que la première. On a obtenu en comparant ces profils primitifs des deux faces, profils donnés par les dessins qui avaient servi à établir la construction, deux projections de l'axe parallèlement à ces deux faces. A l'aide de ces deux projections, on a pu déterminer tous les éléments de la ligne sur laquelle étaient venus se placer les centres des différentes sections horizontales de la cheminée; pour obtenir le déplacement total subi par un de ces centres, il suffisait, en effet, de composer les deux déplacements suivant les directions observées, et ceux-ci étaient complètement déterminés par les projections de l'axe dans ces deux directions.

Je n'insisterai pas ici sur les détails du relèvement des profils qui a été fait au moyen d'un bon théodolite de première catégorie pour lequel on a tenu compte des erreurs dues aux imperfections inhérentes à tout instrument, en faisant les corrections d'usage.

(à suivre).

LES LAINES A BORDEAUX EN 1884

La crise commerciale, qui dure depuis deux ans déjà, s'est incontestablement aggravée en 1884; néanmoins, notre marché s'est maintenu au niveau des années précédentes.

La constante régularité des importations et des transactions a même permis de ne pas concevoir un seul instant, d'appréhensions sérieuses pour l'avenir. Tout fait présumer que rien ne pourra de longtemps, désormais, arrêter le développement de ces affaires à Bordeaux.

Peaux de mouton de la Plata.— Les importations de cet article sur les divers marchés

Digitized by Google

d'Europe ont atteint les chiffres suivants dans les trois dernières années :

	1884	1883	1882
Bordeaux. . .	39.094 b.	52.385 b.	40.061 b.
Liverpool. . .	4.571	4.591	7.755
Anvers. . . .	5.900	4 962	5.820
Marseille . . .	2.334	6.013	8 226
Havre	2.114	1.535	1.455
Divers	9.000	6.700	7.000
Total . . .	63.013 b.	66.216 b.	70.317 b.

Des inondations en septembre et aussi l'attente d'une diminution des droits de sortie sur les peaux à Buenos-Ayres, ont retardé, cette année, les expéditions de ce port. Les forts arrivages qui ont lieu habituellement en novembre et décembre, se feront par conséquent à partir de janvier. Nous avons déjà reçu 5.000 balles dans les premiers jours de ce mois.

Les débouchés ont été de 41.093 balles dont 19.900 vendues et 21.193 balles en transit, soit une augmentation sur l'an dernier de 2.776 b. vendues et une diminution de 1.430 balles en transit.

Un certain nombre de fabricants, après une expérience ruineuse de plusieurs années, ont renoncé à l'importation directe. Malgré cela, la concurrence des acheteurs sur les lieux de production a été encore trop grande pour qu'on ait pu opérer avec la moindre chance de bénéfice. On s'étonne, sans pouvoir le comprendre, que cette situation anormale et dangereuse puisse se prolonger aussi longtemps.

Le stock au 31 décembre 1884 était d'environ 2.890 balles.

Les cours des peaux de mouton qui avaient subi fort peu de variations depuis 1881 jusqu'au commencement de cette année, ont subi, en 1884, une baisse presque constante.

Dès le mois de janvier, sauf pour les bonnes sortes, les cours s'établissaient à 5 et 10 cent. au-dessous de décembre 1883 ; puis en avril, les bonnes qualités furent atteintes à leur tour et durent supporter la même dépréciation. L'interruption des affaires amenée par le choléra et les quarantaines qui en furent la conséquence, contribua ensuite à accentuer ce mouvement rétrograde. En somme, les cours de la fin de 1884 sont de 15 à 25 centimes plus bas que l'an dernier.

Cette baisse a été causée uniquement par celle de la laine sur les marchés d'Europe, car les cuirots se sont maintenus sans grande variation de prix, pendant toute l'année.

Le nombre des usines exploitant les peaux de mouton n'a pas diminué dans notre région et les débouchés de ces produits fabriqués semblent se développer chaque jour.

Peaux de mouton d'Australie.—Les tentatives faites depuis longtemps pour établir des relations directes entre notre port et l'Australie, paraissent enfin devoir aboutir dans le courant de l'année qui commence.

Le résultats obtenus pour l'importation de quelques centaines de balles de peaux de mouton d'Australie, ont démontré que notre marché offrait, pour ces produits, les mêmes avantages que pour les peaux de la Plata.

Nous avons reçu 344 balles peaux d'Australie et vendu 226 balles. Le stock au 31 décembre était de 118 balles; il en est attendu 280 dans le courant du mois de janvier.

Laines de la Plata. — Importation : 1.791 b.; débouchés : 1.888 b. en transit; stock nul.

Tant que ce commerce donnera des pertes sérieuses, aggravées par la difficulté de vendre même à bas prix, nos maisons d'importation continueront à s'abstenir.

Laines d'Espagne.— Ces qualités peu demandées, n'ont donné lieu qu'à de rares et petites transactions.

On a vendu 1.318 balles et vendu 1.056 b. de cette provenance.

Le stock au 31 décembre était de 716 b.

Les cours des laines, en général, ont été constamment en baisse pendant toute l'année 1884, sauf durant les mois de juillet et d'août. La valeur de ce produit peut être estimée à 10 0|0 au-dessous de décembre 1883, pour ce qui concerne les laines mérinos, et 5 0|0 pour les laines croisées et communes. Cette différence de fluctuation provient des préférences de la mode.

La transformation générale des affaires s'est encore accentuée pendant cette année. Tous les marchés de laine d'Europe ont subi des atteintes plus ou moins fortes, par suite de ces modifications. On n'a vendu à Anvers, par exemple, que 75.000 balles de la Plata, au lieu de 95 à 100.000 comme précédemment. Si, à Londres, le chiffre des ventes est resté à peu près le même, le transit a augmenté de 50 0|0, atteignant 163.000 balles en 1884. L'expédition d'une partie des correspondances d'Australie en Europe, par la voie des Etats-Unis de l'Amérique du Nord, est un indice précurseur de nouveaux changements dans les habitudes de ce commerce, avant même le percement de l'isthme de Panama.

La production de la laine coloniale augmente toujours. L'Australie a produit 60.000 balles et la Plata 20.000 balles de plus qu'en 1883. On estime que, par suite d'accidents climatériques, il y aura, cette année, au moins un arrêt dans l'accroissement de la production australienne. La qualité des produits laisse, en général, à désirer. Près d'un quart des laines d'Australie se compose maintenant de sortes croisées et communes. Les beaux lots de mérinos fins deviennent de plus en plus rares.

Les deux tiers des importations d'Australie, un tiers du Cap et la totalité de la Plata, ont été expédiées en suint, c'est-à-dire sans être lavées.

La consommation d'Europe a suivi les progrès de la production aux colonies. Les existences de matières premières de la dernière tonte étaient sans importance sur tous les marchés, au 31 décembre dernier.

Aux grandes enchères de Londres, dont le

Digitized by Google

nombre doit être porté à cinq cette année, la part proportionnelle des achats pour le continent européen a été la même que l'an dernier, mais la plus grande partie du transit lui a été destinée.

L'industrie du peignage des laines a été, par moments, beaucoup plus active que celle de la carde.

Les Etats-Unis ont fort peu acheté aux colonies et à Londres.

L'avenir de l'article se présente avec toutes les appréhensions dépendant de l'état général des affaires, qui est déplorable dans le monde entier. La spéculation à terme, réglable par de simples différences, est venue compliquer, en la faussant souvent, cette situation si critique.

Heureusement, le commerce et l'industrie de la laine, dont le mouvement est uniquement dirigé par les besoins de la consommation, semblent se trouver à l'abri de ces secousses ruineuses. L'état du marché général influera bien certainement sur les cours des produits bruts et fabriqués; mais, si dans les conditions actuelles, rien ne paraît faire prévoir un relèvement, on peut espérer aussi qu'on ne doit pas redouter, en 1885, ces brusques mouvements de recul, dont tant d'intérêts auraient à souffrir. La diminution au moins momentanée de la production doit compenser et rendre moins nuisible le ralentissement possible de la consommation.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 31 janvier.—Pendant la deuxième semaine d'enchères de laines coloniales, on a constaté un affermissement général des cours de toutes les laines de bonne nature, propres, et parfois même une faveur pour les meilleures qualités fines à peigne.

A peu de chose près, on établit la laine dégraissée, cœur et blousse, à peigne, au niveau de février 1884 pour les genres courants assez propres, et les qualités extra-fines, soyeuses, douces, blanches et propres aux cours les plus élevés pratiqués pendant l'année dernière.

Tous les autres genres trouvent preneurs aux prix fermes du début.

La composition des catalogues est satisfaisante dans l'ensemble; mais les ventes quotidiennes n'ont pas, jusqu'à ce jour, atteint les anciennes moyennes de 10.000 balles par jour.

L'affluence des acheteurs reste assez grande. Les opérations pour l'exportation sont actuellement un peu plus importantes que pour l'intérieur. On remarque que l'Allemagne et l'Alsace font leurs approvisionnements habituels avec plus d'entrain que la France.

Londres, 7 février. — Après avoir pourvu aux besoins pressants d'alimention des machines les acheteurs ont continué leurs approvisionnements avec plus de calme pendant la 3e semaine d'enchères de laines coloniales. Malgré cela, les cours n'ont pas subi de nouvelles fluctuations; car dans les catalogues quotidiens de 10 à 12.000 balles, les détenteurs faisaient retirer les marques qui n'atteignaient pas leurs limites, parfois trop élevées.

Toutes les bonnes laines nerveuses, propres, fines, pour le peigne et la carde, ainsi que les croisées, conservent l'excellente position signalée. Quant aux laines de Riverina, Queensland, Port-Philippe et Adélaïde, qui ont souffert de la sécheresse, une diminution de 1/2 à 1 denier sur leur prix nominal compense la dépréciation de leur valeur intrinsèque par les rendements inférieurs au dégraissage, et la plus forte proportion de blousses défectueuses au peignage.

Il reste de l'intérieur et de l'étranger un concours d'acheteurs atteignant la moyenne. L'Alsace s'est un peu ralentie, pendant que l'Allemagne et la France ont été plus actives et enlèvent souvent plus de 60 p. cent des qualités adjugées.

Anvers, 31 janvier.— A la première série des enchères trimestrielles de laines qui ont eu lieu du 27 au 31, 9.311 balles ont été exposées, desquelles 6.473 balles ont été vendues avec la baisse qui s'était manifestée à la 1re séance.

L'animation s'accentuant, les prix se sont pleinement soutenus avec tendance ferme ; à la clôture, nous constatons pour laine-mère de Buenos-Ayres et Montevideo, ancienne tonte, une baisse de 10 centimes, ainsi que pour les agneaux de Buenos-Ayres, sur les cours d'octobre dernier.

Pour Buenos-Ayres, qualité bonne à belle, nouvelle tonte, une baisse de 5 à 10 centimes, et 5 centimes pour Montevideo de toutes qualités, sur les cours de main ferme.

Quelques lots Montevideo, laine extra, ont été vivement disputés.

Havre, 31 janvier.— Depuis nos enchères des 22 et 23 courant, les transactions ont été peu importantes.

Il a été écoulé pendant ce mois 2.333 b., dont 141 balles Plata et 127 balles diverses provenances, de gré à gré. En vente publique, 1.561 balles Plata et 504 balles diverses provenances.

Peaux de mouton. — Importations : 330 b. Sydney expédiées directement et 5 b. Chili.— Ventes : nulles. — Stock : 98 b. Plata (morts-nés), 14 balles diverses.

Marseille, 30 janvier.— Depuis le 9 courant, les affaires n'ont eu que peu d'importance. Les ventes du stock en magasin se sont bornées à des lots insignifiants.

Quelques arrivages en laines du Maroc et d'Espagne, dont nous étions privés depuis plusieurs mois, à cause des quarantaines, ont heureusement donné lieu à quelques transactions à des prix soutenus.

Les avis de la fabrique et de l'étranger sont toujours très calmes et sans grand espoir d'une amélioration prochaine.

Digitized by Google

L'ensemble des ventes du mois s'élève à environ 2.200 balles.

Bordeaux, 30 janvier.—Voici le résultat de la vente publique de peaux de mouton qui a eu lieu les 28, 29 et 30 janvier :

A la première séance, 1.611 balles ont été présentées, dont 920 balles ont été vendues et 691 balles retirées.

Les acheteurs sont assez nombreux ; mais les enchères un peu froides. Une baisse de 5 à 10 centimes s'est fait sentir principalement pour les belles marchandises, sur la vente de décembre.

A la deuxième séance, sur 1.624 balles présentées, 958 balles ont été vendues et 666 balles retirées.

Les enchères ont été plus animées et les prix de la première séance fermement soutenus.

A la troisième séance, il a été présenté 1.813 balles, desquelles 816 balles ont été vendues et 997 balles retirées.

A cette troisième séance, il y a eu moins d'animation; les prix sont restés sans changement.

Résumé.— Il a été vendu aux trois séances : 1.687 balles Buenos-Ayres, 970 balles Montevideo et 71 balles Entre-Rios. Ensemble 2.728 balles peaux de mouton.

Le 12 février, à trois heures, a eu lieu à la bourse de Roubaix, et par l'entremise du courtier, M. E. Dechenaux, une vente publique de 50.000 kil. environ de blousses Buenos-Ayres, Australie, croisées, France, etc., au conditionnement de 10 pour cent, et 15 à 20.000 kilos blousses fines et communes diverses, blousses fines, couleurs, Hollande, etc.; 80.000 kil. mèches et déchets divers, fils cardés, jutes, cotons, etc.; 30.000 kil. écarts divers, laines de France, Maroc, Géorgie, agneaux d'Australie, des Indes, etc.; 50.000 kilos, peignés divers. (Ces dernières marchandises vendues au poids trouvé).

En Belgique, d'après la *Revue commerciale et maritime d'Anvers*, l'année 1884 a été, pour l'article laine comme pour beaucoup d'autres produits, une période de dépréciation lente, mais continue; de là, souvent, pertes assez sensibles pour le négoce d'importation.

Si nous considérons, ajoute la même *Revue*, l'année 1884 au point de vue d'Anvers comme marché fournisseur pour les laines de la Plata au centre de l'Europe, il est à constater qu'il perd de son importance, eu égard surtout à l'augmentation de la production. Les industriels et les négociants de l'intérieur sont de plus en plus entraînés vers les importations directes, fait qui se manifeste aussi pour le marché du Havre.

Une grande partie du transit des laines de la Plata, qui serait acquis à notre port à cause de sa position topographique, lui est même enlevé par Dunkerque, grâce à une surtaxe de 36 fr. par 1.000 kilog. prélevée en France sur toutes les laines en suint de cette provenance ayant passé par un entrepôt d'Europe.

Le mouvement des laines d'Australie pendant les trois dernières années a été comme suit :

	1884	1883	1882
	balles	balles	balles
Importations . . .	47.880	32.150	32.770
Ventes.	11.310	19.525	22.870
Passage	36.570	12.625	9.900

Dans ces chiffres ne sont pas comprises les laines achetées aux enchères à Londres et qui depuis nombre d'années transitent en assez grande quantité par Anvers.

Des 11.310 balles vendues ici en 1884, 7.102 balles ont été réalisées en vente publique (2.988 b. en février, 4.114 b. en juillet), le restant, 4.008 balles, de gré à gré.

Nos cours pour ces genres de laines ont naturellement suivi les mouvements du marché de Londres.

De nouveaux efforts se font en ce moment pour attirer sur notre place une partie de ces immenses expéditions de laines d'Australie, dont Londres a su conserver jusqu'ici, pour ainsi dire le monopole.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Rocher et Cie, tissus, faub. St-Denis, 65, Paris.— Cap. social : 8.000 fr.

Arfvidson et Desmazières, tailleurs, av. de l'Opéra, 25, Paris.— Cap. social : 80.000 fr.

Vulliod, Tardy, Pignaud et Cie, teinturiers, à Lyon.— Cap. social : 75.000 fr.

Rouzaud et Rafaillac, confections, à Bordeaux.— Cap. social : 150.000 fr.

Fortin et Marot, tissus etc., à Angers.— Capital social : 40.000 fr.

Meyer et Bernheim, tissus, à Lille. — Capital social : 26.000 fr.

Hadwen et Cie, filateurs, rue de l'Alma, 2, Roubaix.— Cap. social : 9.000 fr.

Michel et Villegoureix, draperies, à Limoges.— Capital social : 90 000 fr.

Lourdelet et Prévost, rue St-Denis, Paris.—Cap. social : le fonds et 20.000 fr.

Léger et Cie, nouveautés, rue Rivoli, Paris.— Capital social : 100.000 fr.

Euzet et Jalabert, nouveautés, à Cette.

Rampin et Pascal, laines, à Toulon.— Capital social : 10.000 fr.

Modification de Société

Lepers-Duduve fils, laines, à Tourcoing.

Prorogations de Sociétés

Kahn frères et Oury, tissus, place St-Nizier, 1, Lyon.— Cap. social : 500.000 fr.

Lefebvre et Cie, draps, rue de la Barrière, 20, Elbeuf.— Cap. social : 280.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Fitte et Despuech, draperies, à Toulouse.— Liquidat. : M. Rabaute.

Derinck, fab. de fils retors, à Lille.— Liquidateurs : les associés.

Motte-Bossu fils, filateurs, à Roubaix.— Liquidateurs : les associés.

Digitized by Google

Desmettre et Deconinck, filateurs, Roubaix.— Liquid. M. Desmettre.
Serveille frères, tailleurs, rue Monsigny, 19, Paris.— Liquid. : M. E. Surveille.
Vigné et Bourgeois, laines, r. Beaurepaire, 25, Paris.
Veil-Duval et Cie, laines, à Roubaix. — Liquidateur : M. Veil-Duval.
Chatenet et Cie, draperies, à Limoges.
Toussaint et Cie, tissus à St-Dié.
Lourdelet et Prévost, laines, rue St-Denis, Paris. — Reconstituée de suite.
Desmaison père et fils, tailleurs, Eymoutiers (Hte-Vienne) — Liquidateur : M. Desmaison.

Déclarations de Faillites

Jenyen, nouveautés, à Asnières (Seine). — Ponchelet, syndic.
Denys, teinturier, à Agen (Lot-et-Garonne).— Durand, syndic.— 19 janv. 1885.
Barre, lainages, à Thiers (Puy-de-Dôme).— Guyonin, syndic.— 16 déc. 1884.
Fortier, tailleur à Wattrelos (Nord).— Lizot, syndic.
Roussel, draperies et nouv., à Neufchâtel.— Lefebvre, syndic.— 20 janv. 1885.
Denis, draperies, place Valois, 1, Paris. — Destrez, syndic.
Tassy, nouveautés, r. de Paris, 73, St-Denis.— Destrez, syndic.
Bessières, draperies, à Villefranche (Aveyron).— Carrigues, syndic.— 12 janv. 1885.
Auriac, tissus, à Toulouse.— Candelon, syndic.
Netter, tissus, r Montesquieu, 16, Bordeaux.— Videau, syndic.— 28 janv. 1885.
Montaigu-Chardonnet, tailleur, à Roanne. — Cheylard, syndic.— 28 janv. 1885.
Watelle, md de nouveautés à Banteux (Nord).— Glinel, syndic.— 27 janv. 1885.
Jogand, teinturier, rue Pierre-Corneille, Lyon.— Fournier, syndic.— 29 janv. 1885.
Vincent, tailleur à St-Dié.— Petitjean, syndic.
Moat, draperies, rue Vivienne, 19, Paris. — Maillard, syndic.
Lafargue, tailleur à Toulouse.— Henry, syndic.
Radigue, tissus à Flers.— Chenais, syndic.—Jugem. du 29 janv. 1885.
Chambert, tailleur à Toulouse.— Noguès, syndic.— Jugement du 3 fév. 1885.

Répartitions

Lis, draperies, à Lisieux.— 7 fr. 0[0.
Reine et Cie, nouveautés, rue de la Barrière, Elbeuf.— 3 fr. 85 c. 0[0.
Moissonnier et Rochet; teinturiers à Roanne (Loire). — 3 fr. 0[0.

Séparation de biens

Zimmer-Neumann, tailleur, à Paris. — Jugement du 19 janvier 1885.

Homologations de Concordats

Noguès, tailleur, rue Beccaria, 3, Paris.— 25 fr. 0[0 en 3 ans, par tiers.
Bachet, nouveautés, boul. du temple, 1, Paris.—Abandon de l'actif.
Wilbert, tissus, à Adamville (Seine). — Abandon de l'actif.
Thouet, effilocheur à Sedan. — Abandon de l'actif et 2 francs p. 0[0.

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif

Daurat, tailleur, rue d'Aix, 2, Marseille. — Jugement du 16 janvier 1885.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

DÉPOT DE
CACHE-ÉPOUTIL
DE TOUTES NUANCES
POUR LE
DÉBARRAGE & L'ÉPOUTILLAGE
DES ÉTOFFES DE LAINE
Maison SAINT-DENIS & DURUFLÉ
Rue Théodore-Chennevière, 10
ELBEUF

Digitized by Google

MATÉRIEL A VENDRE

5 laineries simples avec leurs 200 cadres.
1 tondeuse longitudinale.
1 tondeuse pour échantillons (système Collier).
4 métiers mécaniques, armure (système Mercier).
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une: 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne. prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un appareil extracteur de *vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

WILLIAM HERNE et Cie
LONDRES E.C
45, RED LION STREET
CLERKENWEL

REPRÉSENTATION en draperies et tissus divers.— Dépôt, achats et ventes pour compte.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à Verviers A. Z. poste restante.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.
S'adresser au bureau du journal.

YATES ET HARGREAVES Exportateurs de machines, Bolton, Angleterre, offrent 30 machines à carder, 40 sur le fil presque neuves, construites par Dobson et Barlow, travailleuses automatiques, système Wellman, ainsi que d'autres machines pour filatures de coton et tordoirs, à des prix très bas.

ON DEMANDE à acheter le n° du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1880.

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale Bruxelles.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 15 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
France.—Maison fondée en 1852.—Etranger.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE

DE

GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR

EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORREPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord).

Digitized by Google

12e ANNÉE No 4 28 FÉVRIER 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France... 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger.. 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 49. — Machines à filer et à retordre, 50. — Gauffrage des tissus, 50. — Doubleuse, 50. — Montage : Genres été, 50. — Empoisonnement par les pièces en plomb des métiers Jacquard, 51. — Extrait du « Moniteur officiel du commerce », 51. — Marseille et le commerce des laines, 52. — Chambre de commerce de Verviers, 55. — Note sur le redressement des cheminées d'usines, 57. — Nouveaux brevets, 59. — Revue des marchés, 60. — Renseignements commerciaux, 62. — Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 28 février 1885.

Quelques manufacturiers de notre place qui sont allés soumettre leurs échantillons, pour l'hiver prochain, aux négociants de Paris et de Lyon, en sont revenus assez satisfaits. Par contre, d'autres n'ont recueilli que de faibles espérances pour une alimentation suffisante de leurs métiers.

Les articles unis ont toujours un bon petit courant, mais ils rencontrent souvent la concurrence étrangère, celle d'Allemagne particulièrement, qui oblige leurs producteurs à des sacrifices.

A Fourmies, les affaires vont de plus en plus mal. On vend très peu de fil, et l'on n'a pas si tôt consenti à une baisse de 10 centimes, qu'il faudrait en accorder 20. Les filatures produisent plus que les tissages n'absorbent actuellement, et il semble que le seul remède à apporter à un tel état de choses serait une entente des filateurs en vue de diminuer la production. Les plus sages peuvent en prendre l'initiative sans se préoccuper de leurs voisins. C'est le seul moyen d'arrêter la dégringolade de la façon, dont la baisse est déjà escomptée comme on escompte la crainte du stock chez les filateurs à forfait. Il n'y a plus de cours; on vend comme on peut, sans raisonner avec le prix coûtant, puisqu'on vend en perte. De même pour les tissus, si ce n'est encore pis.

A Paris, la température n'a pas été favorable aux opérations de gros, en articles de nouveautés pour dames. Toutefois, les expéditions d'articles de printemps et d'été, pour les départements et l'étranger, sont assez nombreuses. Les magasins de détail ont été favorisés.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de janvier dernier 83.320 kil. de draperies et 317.840 kil. de laines. Pendant le mois correspondant de 1884, les expéditions avaient été de 74.604 kil. de draperies et 396.016 kil. de laines.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement, faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de janvier dernier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1884.

	Laine peignée		Laine filée	
JANVIER	1884	1885	1884	1885
Reims . .	559.411	585.856	42.511	44.144
Roubaix . .	1.142.738	1.259 607	203.250	192.063
Tourcoing .	930 304	1.408.893	148 161	163.312
Amiens . .	109.881	150.754	43.755	54.187
Fourmies .	184.311	173.390	224.212	275.396
Totaux .	2.927.706	3.577.900	661.889	729.102

En Espagne, la situation s'est un peu améliorée, mais la fabrique ne compte faire qu'une très mauvaise saison.

Les nouvelles des Etats-Unis sont peu favorables à l'industrie de la laine. Des stocks considérables existent dans les magasins et dans les manufactures. La production subit, par suite, un grand ralentissement.

D'après un rapport du consul de France, à Damas, l'exportation pour les laines lavées a atteint, en 1884, 131.090 kil., représentant une valeur de 226.250 fr.; l'expédition a été faite à Marseille et à Londres ; les laines surge d'un poids de 379.787 kilogr. et d'une valeur de 509.090 fr. ont été envoyées à New-York.

Tissus. — La seule industrie de Damas est le travail des tissus (fil, coton, soie, soie et coton-laine) destinés à la consommation locale et à l'exportation.

Les exportations de tissus peuvent atteindre le chiffre de 3.500.000 fr.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

MACHINES A FILER ET A RETORDRE

Par M. Coggeshall.

Dans tous les métiers à filer et à retordre où les broches sont commandées par des courroies ou par des cordes, il est à peu près impossible d'obtenir l'égalité de tension de toutes ces cordes ou courroies ; de là, une irrégularité notable dans les produits du même métier.

Le moyen décrit par M. Coggeshall consiste à placer sur les broches des poulies ou noix à gorges multiples. Les diverses gorges reçoivent autant de brins, qui vont du cylindre moteur à un certain nombre de broches d'une même série, s'entrelacent entre eux et passent d'un fuseau à l'autre en actionnant tout ou partie de ces fuseaux. En d'autres termes, chaque brin de corde ou de courroie commande deux ou plusieurs broches et chaque broche tourne sous l'action de deux ou plusieurs brins, de manière à compenser les inégalités de tension.

GAUFRAGE des TISSUS

Par MM. Cunin fils et L. Dehan.

Pour exécuter sur les étoffes, sur les tissus de laine, entre autres, des dessins en creux et en relief, le brevetés faisaient usage, jusqu'ici, de cylindres gravés, d'un prix de revient élevé; ils substituent à ces rouleaux des cylindres en fonte moulée, les reliefs venant directement à la fonte.

Cette substitution présentait une difficulté d'exécution qui a été tournée et dont MM. Cunin fils et Dehan revendiquent la solution. Des saillies immuables appliquées au pourtour d'un cylindre lisse n'auraient pas permis, en effet le démoulage. Comme de coutume, le modèle cylindrique est en deux pièces ; les motifs, formant reliefs et façonnés en bois ou en métal, sont fixés, de l'intérieur, à l'aide de vis ou de goujons. Une fois la coulée faite et le noyau retiré, on enlève les vis ou les goujons de la même manière qu'il a été procédé à leur mise en place et, dès lors, le démoulage est des plus faciles.

DOUBLEUSE

Par MM. Ryo frères.

Cette machine est construite en vue de déterminer l'arrêt automatique du bobinot dès que l'un des fils à réunir se trouve rompu, et aussi en vue d'alléger, de faciliter le travail de l'ouvrière.

La tension des fils est assurée par une contrebarre située entre le rouleau d'entraînement et les guides. Ces guides, qui reçoivent isolément les bouts à doubler, sont solidaires d'un tablier oscillant; d'autre part, des poids suspendus par des chaînes au même tablier sont reliés, vers la partie inférieure, avec le levier de déclanchement, de manière à écarter momentanément les guides du cylindre d'appel et à laisser aux mains plus d'emplacement que d'ordinaire, pour effectuer rapidement les rattaches.

MONTAGE. — *Genres Eté*

—647—

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 21.600 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 50 t.
B, comme *A*, foncé et nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 2.600.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 16 lames.

Rôt: 36 broches 7/10 au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 170 duites au décimètre.

Tissage pareil à l'ourdissage.

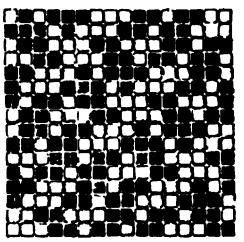
Ourdissage :

20 { 1 retors *B*
{ 9 retors *A*
1 retors *B*
7 retors *A*
1 retors *B*
5 retors *A*

—

34 fils.

Tissu de fond



Bas

Retrait au foulage : 15 0/0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 648 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils, au 21.600 mètres: nuance foncée, retordus sur le détors, 50 t.
B, comme *A*, foncé et clair.

Digitized by Google

C, comme *A* foncé et intermédiaire.
D, comme *B*, autre nuance claire.

Nombre de fils à la chaîne : 2.600.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 4 lames.

Il entre 170 duites au décimètre.

Rôt : 36 broches 7|10 au décimètre.

Passage des fils : 4 par brochée.

Ourdissage :	*Tissage* :
1 retors *B*	1 retors *D*
1 retors *C*	3 retors *A*
2 retors *A*	—
—	4 duites
4 fils.	

Tissu de fond

Bas

Faire correspondre les retors *B*, *C*, *D*, sur les lignes indiquées.

Retrait : 15 0|0 pour employer 0 kil. 650 de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

— 649 —

Désignation des fils :

A, retors composé de deux fils, au 18.000 m., nuance foncée, retordus sur le détors, 45 t.
B, retors pareil à *A*, nuance claire.
C, retors pareil à *A*, nuance intermédiaire.
D, retors pareil à *A*, nuance vive.
E, retors pareil à *A*, nuances vives.

Bandes de 9 foncés *A*, bordées par la fin de l'ourdissage.

Nombre de fils : 2.400.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Il entre 145 duites au décim.

Rôt: 35 broches au déc.

Tissu de fond

Bas

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Ourdissage :	*Tissage* :
3 retors *A*	1 retors *F*
1 retors *B*	4 retors *A*
1 retors *C*	—
1 retors *D*	5 duites.
1 retors *E*	
—	
7 fils.	

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

EMPOISONNEMENT

PAR LES PIÈCES EN PLOMB DES MÉTIERS JACQUARD

Un fait qui demande a être signalé, a amené récemment le Conseil fédéral suisse à publier un arrêté relatif aux métiers à tisser du système Jacquard.

On a signalé en Suisse de nombreux cas de maladie d'ouvriers occupés à ces machines, et les médecins ont constaté des empoisonnements par le plomb.

Une enquête ouverte à ce sujet a démontré que le frottement des petites tiges en plomb qui montent et descendent à chaque coup du métier, produit une fine poussière de plomb qui se mélange à l'air et se dépose sur le sol et sur les machines.

En raison de ces faits, le Conseil fédéral a décidé que toutes les pièces en plomb des métiers Jacquard doivent être remplacées par des pièces en fer, dans un délai de deux ans, à partir du 1er janvier 1885.

EXTRAIT DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

M. Dobignie, vice-consul de France à Port-Saïd, a eu l'idée d'adresser aux négociants français de cette ville un questionnaire, auquel ils ont tous répondu.

Il résulte des renseignements centralisés ainsi par notre représentant que les fabricants de France ne veulent pas traiter directement avec leur compatriotes en Egypte ; ils n'envoient ni voyageurs, ni prix courants et ne veulent entendre parler de vente que par les commissionnaires.

Comment s'étonner, puisqu'il en est de même dans tous les centres étrangers, que l'exportation de nos produits diminue régulièrement ?

Les « nouveautés » sont presque exclusivement de fabrication française, mais c'est l'Angleterre qui fournit les tulles pour moustiquaires et les articles de mercerie. Il faudrait obtenir pour ces catégories une diminution de prix du fret des messageries maritimes. Par ailleurs, beaucoup de marchandises allemandes, surtout autrichiennes, portent des étiquettes françaises.

Les fabricants d'étoffes et tissus anglais ou autrichiens ont établi des comptoirs en Egypte où

Digitized by Google

nos compatriotes peuvent acheter sur place. Même l'Angleterre a établi à Paris des dépôts et des représentations d'articles spéciaux, qu'elle livre à meilleur marché que nos produits.

Il faut aussi que les maisons françaises accordent plus de confiance et un plus long crédit à nos compatriotes solvables, facilités qui sont acceptées,— qu'on le remarque bien,— par des fournisseurs étrangers.

Les vêtements pour hommes sont demandés à la France, mais aussi à l'Angleterre, dont les étoffes, plus larges que les nôtres, conviennent mieux aux tailleurs.

Notre consul fait observer que Port-Saïd, par sa situation exceptionnelle comme point de transit, est destiné, dans un avenir plus ou moins rapproché, à devenir une place de commerce importante. Il conseille donc aux industriels français de se tenir au courant des besoins des consommateurs du pays, d'éviter des intermédiaires dangereux et inutiles, de se conformer au désir de leurs clients, et non pas, comme cela arrive trop souvent, de s'obstiner à faire prévaloir leurs goûts personnels.

Il signale un autre inconvénient dont le remède appartient au gouvernement : les frais de transport par chemins de fer sont trop élevés; le timbre sur les connaissements est aussi une charge qui pèse durement sur l'acheteur et l'empêche de profiter de l'emploi par colis, postal, surtout si ce colis dépasse certain poids.

Les négociants français en Egypte sont unanimes à déclarer, comme partout ailleurs, malheureusement, qu'un article nouveau, créé en France, dès qu'il apparaît sur le marché, est copié, démonté, analysé, envoyé en Allemagne et en Autriche, où il est immédiatement reproduit. Il est livré un peu plus tard avec la mention : « Article de Paris ». Comme la qualité laisse à désirer, on le vend à meilleur marché et il ne tarde pas à faire prime.

Ils ajoutent que nos producteurs doivent prendre le parti de coter leurs prix franco, bord à Marseille, tout transport à charge d'expédition, et d'envoyer des représentants sur place. Ce moyen, un peu coûteux, plutôt en apparence, aurait des avantages considérables.

MARSEILLE ET LE COMMERCE DES LAINES

—

DÉCADENCE.— LES COMPAGNIES DE TRANSPORT : MESSAGERIES MARITIMES ET CHEMINS DE FER. — L'ENTREPOT DES LAINES D'AUSTRALIE.— OBLIGATIONS VEXATOIRES, NUISIBLES A L'INTÉRÊT FRANÇAIS.

Notre collaborateur P. Roland, dit la *Revue-Gazette maritime et commerciale*, résumant les observations contenues dans la circulaire annuelle de M. H. Caune, courtier, faisait ressortir que deux causes surtout avaient contribué au marasme actuel du commerce des laines sur notre place : les quarantaines d'une part; de l'autre, le peu de cas fait, par les instruments de transport, de la situation géographique de Marseille. Il signalait la compagnie des messageries maritimes, qui, à l'instar des armateurs anglais, fait payer le même prix pour les marchandises venant de l'au-delà de Suez à destination de Marseille que pour Anvers ou Londres.

Il y a encore d'autres causes malheureusement.

Quant à la question posée par notre collaborateur, si un avantage de frêt suffirait pour faire arrêter à Marseille les laines de passage, nous croyons que les conclusions développées dans l'ensemble de cette étude lui seront une réponse suffisante.

Disons tout d'abord que la décroissance actuelle du trafic prend la tournure d'une véritable décadence, et qu'il ressort du tableau comparé des importations pendant ces dix dernières années, que, s'il n'y est pas pris garde, c'est la disparition fatale de cet élément d'affaires.

Années.		Importation	Transit.	Total
—		—	—	—
1875	b.	151.504	24.736	176.240
1876	»	126.896	16.385	143.281
1877	»	92.161	30.732	122.893
1878	»	116.235	41.232	157.467
1879	»	104.511	28.736	133.247
1880	»	130.646	23.041	153.687
1881	»	97.880	16.125	114.005
1882	»	82.826	11.082	93.908
1883	»	69.117	26.461	95.578
1884	»	68.293	41.940	110.223

On voit par les chiffres ci-dessus que les importations pour notre place, qui s'élevaient, en 1875, année moyenne, à 151.000 balles, sont tombées en 1884 à 68.000 balles, soit une diminution de près de 60 0[0 en 10 ans.

On remarquera que cette diminution a été très brusque et très accentuée en 1877, 1878 et 1879; mais elle tenait pendant ces années à des causes particulières telles que la guerre d'Orient et certains tarifs de transport dont il est parlé plus loin.

En 1880, les importations se relevèrent sensiblement atteignant le chiffre d'une année moyenne; mais ce fut aussi le commencement de la décadence et depuis cette époque le mouvement de recul n'a fait que s'aggraver.

Quelles sont les raisons d'une situation aussi anormale, puisque Marseille avait été jusqu'à ce jour le grand entrepôt des laines de la Méditerranée et que, d'autre part, le nouveau service directe qui relie Marseille à l'Australie semblait devoir apporter un redoublement d'activité dans cette branche de notre commerce, en y introduisant un élément d'affaires considérable ?

Il faut bien le dire, les auteurs du mal sont en grande partie les compagnies de transport, chemins de fer et navigation, qui, en méconnaissant les intérêts de Marseille et par suite les leurs, ont graduellement amené la décadence du trafic et finiront par le ruiner.

Nous ne parlons que pour mémoire du man-

Digitized by Google

que de filature dans la région ; comme il n'y en a jamais eu, ce n'est pas l'absence de cette industrie qui paralyse notre commerce. Tout ce qu'on peut dire c'est que si quelque homme intelligent établissait une filature dans ces parages, il serait l'initiateur d'une industrie qui, par les facilités considérables qu'elle trouverait, prendrait un développement rapide et rivaliserait bientôt avec celles du Nord.

Comment les compagnies de transports maritimes et terrestres sont-elles les auteurs du mal que nous venons de signaler ?

Pour nous en rendre compte prenons les chiffres du transit en 1876 et les trois années suivantes : nous verrons immédiatement en faveur de ces dernières une différence de 14, 25 et 12 mille balles. Or, cette augmentation du transit au détriment du commerce marseillais était due à ce fait que les compagnies de chemins de fer, par un contrat passé avec les compagnies de navigation, prenaient en Algérie les laines à destination directe du Nord, à un prix inférieur à celui que les mêmes laines payaient, quand elles s'arrêtaient dans les Entrepôts de Marseille.

Dès ce jour les laines d'Algérie, afin de bénéficier de ce tarif, désertèrent notre place.

Le tableau du mouvement des laines d'Algérie de 1876 à 1880 rend cette différence sensible.

ANNÉES	IMPORTATION	TRANSIT
—	—	—
1876	b. 32.452	9.791
1877 (mise en vig. du tarif c.)	» 14.446	23.073
1878	» 11.359	30,948
1879	» 14.858	24.317
1880 (supp. dudit tarif)	» 16.680	19.921

Ainsi, du jour de l'application de ce tarif, les arrivages de laines d'Algérie à destination directe de notre place, rétrogradent de 50 p. cent tandis que le mouvement du transit est triplé, et en 1880, époque de la suppression de ce tarif, les importations commencent à reprendre et le transit à diminuer.

On a, dans ces chiffres, l'explication d'une partie des moins-values dans les importations de 1877, 1878, 1879 qui sont relevées dans notre premier tableau.

Dans ces circonstances, la Chambre de commerce de Marseille montra le plus grand zèle et demanda instamment que le bénéfice du tarif 164 qui privilégiait les laines d'Algérie au détriment de notre commerce général et de nos échanges fut étendu à toutes les laines dirigées de Marseille sur Amiens ou Tourcoing, faisant valoir « que, puisque les compagnies trouvaient avantage à réduire leurs prix, pour attirer à Marseille les laines d'Afrique, elles en avaient encore plus attirer à Marseille les laines de toutes provenances en abaissant d'une manière générale, aux mêmes taux que ceux du tarif 164, les prix des transports des laines. »

Mais les compagnies des chemins de fer ne voulaient pas y consentir. Tout ce que la chambre de commerce put obtenir fut le retrait de ce tarif. Malheureusement, il était trop tard, trois ans s'étaient écoulés, et, quand un marché se déplace, il est bien difficile, sinon impossible, de le reconstituer. Encore une fois, on put vérifier le bien fondé de cette vérité ; le courant des laines d'Algérie s'était détourné sur Dunkerque, et les compagnies de navigation du Nord vinrent ramasser directement sur les lieux de production un fret que les hauts prix pratiqués de Marseille sur le Nord repoussaient du marché marseillais.

L'exemple est contagieux : combien plus, lorsqu'il y a concurrence ou rivalité d'intérêts. Les laines d'Algérie avaient donné le signal de la défection; celles du Maroc et du Levant les imitèrent bientôt. Dans les cinq dernières années, la progression est constante, ainsi qu'on peut s'en assurer par le tableau ci dessous :

ANNÉES	LAINES DU LEVANT IMPORTATION	LAINES DU MAROC IMPORTATION
—	—	—
	Balles	Balles
1880	24.146	12.111
1881	27.678	10.263
1881	17.936	7.137
1883	10.674	7.219
1884	6.145	6.282

Ainsi se sont réalisées les prédictions de la Chambre de commerce, qui, en 1877, écrivait à la Compagnie Paris-Lyon-Méditerranée : « Si vous n'y prenez pas garde, avec le temps, la majeure partie des laines de la Méditerranée prendront la route de Dunkerque, toutes ou presque toutes ces laines se consommant aujourd'hui dans le Nord. »

En dix ans, la perte est déjà de 83.000 balles.

Quant au mécompte donné par le service direct, inauguré en 1882 par les messageries maritimes entre notre port et l'Australie, et sur lequel on fondait de si grandes espérances pour relever notre marché de laines, nous en avons indiqué plus haut l'origine. Si notre place n'est pas devenue le grand entrepôt où tous les centres manufacturiers du midi de la France, de l'Espagne, de l'Italie, voire même de l'Alsace et du Nord, se seraient approvisionnés ; si elle n'est pas devenue l'émule de Londres ou d'Anvers, en ce qui concerne les laines ; si la nouvelle ligne a donné de si piteux résultats (800 balles en 1883, 1.800 en 1884) (1), la faute, selon nous, en incombe, pour la majeure partie, aux Messageries maritimes, qui n'ont pu ou voulu favoriser Marseille : car ce qui se passe pour les laines se passe aussi bien pour toutes les autres marchandises.

En attendant, les laines d'Australie payant le même fret des pays de production à Marseille

(1) Nous ne comptons pas dans ces chiffres le mouvement du transit, qui, lui, a augmenté, cette opération consistant à jeter la balle de laine du navire importateur sur le wagon ou sur un autre navire, de sorte qu'elle se fait, pour ainsi dire, à l'insu du commerce marseillais qui, en tous cas, ne peut en recueillir aucun bénéfice.

Digitized by Google

qu'à Londres, continuent à affluer sur ce dernier marché, encore que plus du tiers des dites laines soient destinées à être consommées en France, où elles reviennent après avoir séjourné dans les entrepôts de Londres. On avouera que cette situation est profondément regrettable, et qu'il est douloureux de voir nos fabriques s'approvisionner à Londres, privant ainsi l'industrie nationale d'une source considérable de bénéfices et de travail.

On nous objectera sans doute que les messageries maritimes ne sont pas les uniques auteurs responsables de cette situation; qu'elles ne font que subir une situation préexistante; que le fret de l'au-delà de Suez pour Marseille ou Londres ayant toujours été sensiblement égal, elles suivent la loi de l'offre et de la demande, en appliquant le prix pratiqué par tous; en d'autres termes, qu'elles font comme leurs concurrents, et que le cours du fret sur Marseille ou Londres étant généralement le même, elles ne font que suivre le cours; que ce n'est pas leur faute si la situation géographique de Marseille ne suffit pas à faire établir une différence en sa faveur; qu'au surplus, cette situation s'explique, parce que, à Marseille, on ne trouve pas de fret de sortie comme à Londres, et que les navires sont ensuite obligés de relever sur lest pour un autre point.

Certes, voilà un ensemble de raisons excellentes, et si M. A..., armateur, ou la Compagnie B..., établissant demain un service entre l'Europe et l'extrême Orient, faisait payer des prix plus élevés pour Marseille que pour le Nord, nous n'aurions garde de nous fâcher. Mais la compagnie des messageries maritimes n'est pas absolument une compagnie privée; elle reçoit du pays de larges subventions, afin de favoriser justement son industrie ou son commerce; ces allocations résultent d'un contrat dans lequel il est stipulé formellement, qu'en échange, elle devra s'imposer un nombre déterminé d'obligations.

Ces obligations, nous ne doutons pas qu'elle les remplisse; mais dans ce contrat intervenu entre elle et le pays n'est-il pas convenu, au moins tacitement, qu'en échange de la situation privilégiée qui lui est faite, elle devra aussi consentir des privilèges ou tout au moins des avantages en faveur de son pays.

Quel est l'esprit qui préside aux subventions? Une industrie périclite, le pays est tributaire des industries étrangères, alors l'Etat intervient et dit: « Je vais vous donner suffisamment d'argent pour pouvoir lutter contre vos rivaux; mais comme dès ce jour vous aurez une situation privilégiée qui empêchera tout espèce de concurrent national de venir vous gêner, vous devez faire au pays certains avantages qui le rémunèrent des sacrifices consentis en votre faveur.» Or, quel est le plus grand avantage que puisse nous faire une compagnie de navigation, si ce n'est de créer des courants commerciaux sur des points où ils n'existent pas, apportant ainsi la richesse et la prospérité là où les affaires languissaient? Si elle ne le fait pas, si le fret à destination de notre pays est le même que pour nos concurrents, il est bien certain que les courants commerciaux ne se détourneront pas de leurs voies habituelles. Dès lors, à quoi bon s'imposer de lourdes charges? Quelle est l'utilité de ces services coûteux?

Pour le transport des dépêches? — Mais les vitesses des Anglais sont supérieures aux nôtres. — Pour le transport des troupes? mais il n'est pas un armateur qui ne soit ravi de pouvoir louer ses bateaux à l'Etat, en tout temps et en toute occasion. Les nombreux affrétements conclus depuis un mois par le gouvernement le prouvent.

Ainsi donc, le rôle principal d'une compagnie subventionnée sera de contribuer au développement du commerce et de l'industrie nationale; si elle ne le fait pas elle manque à sa mission. C'est, du moins, notre avis. Du reste, nous n'avons nullement l'intention d'incriminer la Compagnie des messageries; les remarques que nous faisons ici sont plutôt une exposition de principes. C'est à l'Etat à savoir se défendre et à passer des traités plus avantageux pour le pays, mieux appropriés à leur but. Nous nous contentons de signaler le mal, nous réservant de défendre plus vigoureusement nos idées quand les contrats actuels viendront à leur terme.

Une autre cause contribue encore à la situation défavorable. Le transport des laines de Londres à Roubaix ne revient qu'à 30 fr., alors que le transport de Marseille à la même destination coûte 37 fr., constituant ainsi un nouveau désavantage pour notre place. Cependant, ce prix de 37 fr., rendons-en la justice à la Compagnie Paris-Lyon-Méditerranée, représente une importante concession de sa part en faveur des laines d'Australie, qui paient de ce chef 21 francs de moins que les laines des autres provenances.

En rabaissant sérieusement ce tarif, nos compagnies de chemins de fer ont prouvé qu'elles comprenaient l'importance de l'aliment qu'elles doivent y trouver, si nous parvenions à attirer à nous une partie de l'immense production des laines d'Australie, dont un bon tiers vient se consommer en France, après avoir été importé à Londres.

Pour y arriver, il serait bon que les compagnies renoncent le plus tôt possible à quelques restrictions faites dans les avantages consentis par le tarif applicable aux laines d'Australie.

En effet, l'administration du chemin de fer exige le plein tarif de 58 fr. la tonne sur les expéditions de laine ayant séjourné dans les docks de Marseille, sauf à se faire détaxer au lieu de destination. Pour obtenir ce dégrèvement, la Compagnie exige, entre autres, la production :

1° Du connaissement;

2° D'une quittance de douane.

Or, la production de ces titres est presque impossible, la laine ne payant pas de droits, et

Digitized by Google

le connaissement restant entre les mains des messageries. Il ne reste donc de ces formalités qu'une vexation, alors qu'il serait si simple de faire payer le prix définitif au départ.

Elle exige encore que la marchandise n'ait pas séjourné plus de trois mois dans les magasins des docks, inconvénient pour le négocient qui ne peut plus faire de spéculation à long terme, mauvais effet pour le dehors, où on persiste à considérer Marseille comme une simple étape, alors qu'il importe de lui donner tout le relief d'un entrepôt actif.

Enfin, dernière observation qui complète ces réclamations, c'est qu'à Marseille, comme cela a lieu à Londres à l'entrée dans les docks, les balles puissent être décerclées sans perdre pour cela le droit au tarif 164.

L'avantage de cette opération consiste d'abord dans une grande économie de frais. Les Anglais ne sont que locataires des cercles en fer, qu'ils retournent aux expéditeurs par les paquebots qui les a amenés, tandis que chez nous cette clause nous oblige à les acheter.

Mais la raison décisive, primordiale, selon nous, qui doit faire disparaître à bref délai cette onéreuse condition, c'est qu'elle empêche d'ouvrir les balles pour les vérifier et que dès lors il en rejaillit un immense discrédit sur les arrivages viâ Marseille.

Pour résumer toutes nos observations, nous dirons qu'il est indispensable, si l'on veut faire reprendre au commerce des laines de la Méditerranée son ancienne prospérité, d'abaisser les tarifs de transport de Marseille aux lieux de consommation. Relativement aux laines d'Australie dont Marseille devrait, par sa situation géographique, être le grand entrepôt pour toute la France, d'abord que les messageries maritimes se décident à pratiquer des prix moindres pour Marseille que pour Londres ; en second lieu, que les compagnies de chemins de fer qui ont déjà tant fait que d'accorder un prix réduit, suppriment les dernières entraves qu'elles ont laissé subsister dans le tarif et qui sont une cause inutile de difficultés et d'embarras.

Ce jour-là, nous pourrons lutter victorieusement contre Londres; les importateurs de Marseille ne craindront plus de faire venir de grandes quantités de laines, qui constitueront un marché toujours ouvert, où les manufacturiers seront toujours sûrs de trouver les qualités dont ils ont besoin. Nous verrons alors ces enchères publiques qui ont fait la fortune des docks de Londres, et si heureusement imitées aujourd'hui par Anvers. De tout le Midi comme de toute la France, de l'Alsace, de la Suisse, on viendra s'approvisionner à Marseille, puisque, grâce au bon marché des transports de terre et de mer, la marchandise y coûtera moins cher que dans le nord. Espérons, en outre, que, pour éviter les frais de transport de la matière ouvrée, c'est-à-dire de cette même laine transformée en drap, les filateurs et les tisseurs viendront monter des usines près de nos entrepôts, et notre région, métamorphosée, deviendra rapidement un des centres les plus importants de l'Europe.

CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS

RAPPORT TRIMESTRIEL. OCTOBRE-DÉCEMBRE 1884

COMITÉ DES LAINES

C'est surtout à la fin d'une tonte qu'il devient difficile de fixer exactement la hausse ou la baisse des laines passant sous le marteau. Les balles exposées à cette époque ayant déjà en grande partie figuré aux enchères précédentes sont parfois à moitié vidées et nul ne sait la valeur de la laine qui servira à les rembourrer.

De ce chef les bonnes laines subissent une dépréciation bien justifiée de 5 cent. Ajoutez-y une autre dépréciation de même importance pour cause de long séjour dans des magasins plus ou moins humides, et vous aurez largement dix centimes à rabattre des baisses annoncées par MM. les courtiers des grands marchés qui, jamais ne tiennent compte des faits précités.

Les circulaires de ces messieurs nécessiteraient d'autres rectifications encore. C'est ainsi que, pendant l'année qui vient de s'écouler, plusieurs baisses consécutives formant un ensemble de 30 à 40 centimes, ont été annoncées sur des laines qui n'ont réellement fléchi que de 15 centimes.

Cette habitude, commune aux courtiers d'exagérer la baisse dans le but d'influencer les grands marchés de production, peut être favorable aux importateurs, mais elle fait le plus grand tort à l'industrie et au négoce.

En effet, comment ne réduire le prix de la marchandise que de 15 cent. (chiffre réel de la baisse) alors que les circulaires d'Anvers en accusent 30 à 40.

Ne conviendrait-il pas d'attirer sur ce fait l'attention de MM. les courtiers ? Ils sont aussi intéressés à la bonne marche de l'industrie et du commerce qu'à celle de l'importation, et nous estimons qu'il suffirait de leur faire connaître nos réclamations pour qu'ils s'empressent d'y faire droit.

Le plus sûr moyen d'obvier aux écarts mentionnés seraient de prendre à l'avenir le prix de revient du lavé comme base des fluctuations, au lieu de prendre le prix en brut qui, en somme, ne signifie absolument rien, si en même temps que ce prix on ne donne le rendement de la laine.

A la 4e vente publique d'Anvers, commencée le 21 octobre et clôturée le 30, on a exposé :

12.692 b. Buenos-Ayres	dont vendu	8.968 b.
4.732 b. Montevideo	»	3.255 b.
561 b. d'Australie	»	561 b.
528 b. diverses	»	263 b.

Digitized by Google

Les acheteur étaient nombreux et les enchères n'ont pas manqué d'animation.

Les laines moyennes, les défectueuses, les morceaux et les ventres ont obtenu les pleins prix de juillet-août.

Les bonnes laines relativement plus nombreuses, ont fléchi de 5 à 10 c. et il en a été de même pour les agneaux.

On y a fait sans frais :

Mérinos extra de B.-Ayres	de fr.	515/530
et » » Montevideo	»	5/515
la belle B.-Ayres	»	485/5
la belle Montevideo	»	470/85
la moyenne Buenos-Ayres	»	470/85
la courte B.-Ayres et Montevideo	»	450/70
bons agneaux B.-Ayres	»	415/30
Agneaux moyens B.-A. et Mont.	»	385/4
» irréguliers » »	»	340/65

Quant aux laines d'Australie elles ont été adjugées à des prix en baisse de 1|2 d. sur les cours de la vente de Londres de août-septembre.

Enchères de Londres.— Quatrième série du 11 au 29 novembre.

Offert : 143.000 balles. Vendu : 133.000 b. Acheteurs nombreux, assez bon entrain.

Les prix des laines d'Australie au début ne différaient point de ceux de septembre, mais ils n'ont pu se maintenir pendant toute la vente; ils ont perdu un demi denier.

Ceux des laines du Cap, au contraire, plus faibles à l'ouverture, ont regagné la baisse sur la fin des enchères.

Verviers.— Sur notre place, les affaires sont restées difficiles pendant tout ce dernier trimestre; cependant on n'a plus guère vu de marchandises offertes à 25 ou 50 centimes en dessous du cours, et, si la chose est arrivée, on a appris avec plaisir que l'acheteur des lots en question, ayant exigé le conditionnement, a contraint le vendeur à lui bonifier 3 et même 4 0|0 sur le poids facturé.

Appréciation sur la nouvelle tonte.— A en juger par les derniers arrivages de la Plata, la nouvelle tonte promet de surpasser sa devancière en finesse, nature et rendement, et ce contrairement aux avis reçus précédemment de Buenos-Ayres et de Montevideo. Les laines de cette dernière provenance semblent pourtant devoir être plus chardonneuses.

Statistique comparative du mouvement des laines de la Plata et d'Australie sur le marché d'Anvers pendant les deux dernières campagnes.

LAINES DE LA PLATA

	Du 1er décembre 1882 au 30 novembre 1883	Du 1er décembre 1883 au 30 novembre 1884
Importations	132.608 b.	123.050 b.
Ventes	96.462 b.	74.726 b.
Stock	5.044 b.	6.182 b.
Passage	40.993 b.	47.189 b.

LAINES D'AUSTRALIE

Importations	32.150 b.	47.879 b.
Ventes	19.523 b.	11.312 b.
Passage	12.642 b.	36.567 b.
Stock	—	—

COMITÉ DES FILÉS

Le dernier trimestre de l'année écoulée a été difficile pour nos filatures de laine cardée. Les ordres d'arrière-saison ont été presque nuls. Les consommateurs français et indigènes travaillant, comme d'habitude à cette époque de l'année, des fils peignés et des fils de coton, et les acheteurs étrangers, craignant de s'engager, se sont contentés de pourvoir aux besoins du moment.

Il n'est guère que la Saxe qui nous ait passé quelques ordres importants vers la fin de novembre, et encore était-ce des ordres de spéculation à livrer sur les six premiers mois de 1885. Le Voigtland, la Bohême continuent à demander beaucoup à notre place, de jour en jour davantage.

Les fils écrus, qualités ordinaires, forment toujours le gros de la demande de ce côté ; les belles qualités, peu demandées, ne s'emploient guère que pour des genres spéciaux. Les fils pure laine de couleurs mélangés et les fils mélangés de coton continuent à y entrer pour une bonne part. On peut coter les prix de vente sur décembre à :

M 1.65 par H liv. (kil. 0,467) pour les écrus 18 ch. et 20 fr.

M 215 par H liv. (kil. 0,467) pour les mélangés pure laine mêmes numéros.

Les autres centres de fabrication de l'Allemagne ont un peu demandé en décembre notamment la place de Berlin qui nous a envoyé quelques ordres d'écrus en trame et chaîne ourdie dans les prix de :

M 185 la trame et M 205 la chaîne, n° 6, le quintal (51 1|2 kil.).

M 195 la trame et M 215 la chaîne, n° 7, le quintal (51 1|2 kil.).

Du côté de l'Ecosse, la demande a été faible et irrégulière en fils écrus blancs, presque nulle en fils de couleurs; les bonnes qualités de fils grisaille ont été l'objet d'affaires plus suivies, la consommation en ces genres, gagne en importance.

Sur décembre, les prix peuvent être cotés comme suit :

le grisaille	18 trame 1/7d la livre.		
les écrus	14 ch. et 16 tr. 1/6	1/2 à 1/7d la liv.	
	18 trame 1/8	à 1/8 1/2d	»
	16 chaîne 1/8	1/2 à 1/9d	»
les mélangés toutes nuances	14 ch. et 16 tr. 1/11	1/2 à 2/0d	»
	16 ch. et 18 tr. 2/1	1/2 à 2/0d	»

Pour finir 1884, les existences de fils en stock étaient moins importantes, pensons-nous, que l'année précédente à pareille époque.

En somme, mauvaise fin d'année pour nos négociants et nos producteurs de fils qui ont vu

Digitized by Google

les prix fléchir d'une façon constante pendant tout le cours de 1884. Il est juste de faire observer pourtant que cette dépréciation a marché de pair avec la réduction des cours des matières premières.

La généralité des filateurs à façon a beaucoup souffert de l'accalmie des affaires. Certains ont réduit forcément le nombre d'heures de travail, d'autres même ont vu leur matériel partiellement inoccupé.

L'industrie du peigné, au contraire, est restée très active pendant le dernier trimestre et la demande a été régulière tant de l'intérieur que de l'Allemagne et de l'Angleterre; et, comme elle continue assez bien, malgré le changement de saison, on est fondé à croire que cette situation se maintiendra pendant quelque temps encore. Les prix ont, comme pour le cardé, dû suivre les cours en baisse de la laine.

Si l'on examine la marche de cette industrie pendant l'année 1884, nous sommes amenés à constater que les établissements de peignage et de filature de laine peignée ont été régulièrement occupés, sauf pendant les deux premiers mois. Sur tout le reste de l'exercice, la demande a été suivie, et beaucoup d'établissements, dans le second trimestre, ont dû augmenter le nombre d'heures de travail.

La production principale de Verviers est le fil de couleur, dans lequel nos teinturiers sont parvenus, aidés par la pureté de notre eau industrielle, a atteindre une grande perfection, tant par la solidité que par la finesse et le brillant des nuances. Peu de maisons étrangères peuvent concourir contre les produits de Verviers qui s'imposent de plus en plus comme une spécialité.

Nos fabricants de tissus en profitent pour lutter avec succès contre l'étranger dans les articles de peignés façonnés.

Pendant l'année écoulée, un nouvel établissement de laine peignée a été créé et un autre a augmenté son matériel de 2.400 broches. Cette industrie, qui remonte à peu d'années sur notre place, donne des preuves de vitalité, et tout fait prévoir que, si la situation générale des affaires reprenait son allure normale, l'industrie du peigné se développerait rapidement chez nous.

COMITÉ DES TISSUS

Nos fabricants ont été assez occupés pendant le trimestre qui vient de s'écouler; les uns pour exécuter des ordres d'exportation en articles d'hiver, arrivés assez tard pour fournir en décembre; les autres pour livrer à certains pays des ordres d'été à expédier en ce même mois.

Nous avons été trompés dans nos espérances relativement aux ordres d'été; ceux-ci s'annonçaient d'abord sous d'heureux auspices, à en juger par les échantillons qui nous ont été demandés au début de la saison, mais la maison de gros a réduit d'une manière sensible ses demandes. Il est évident que nous ressentons le contre-coup fatal de l'épidémie cholérique qui a frappé certains pays, notamment la France.

La vente des articles d'hiver a été aussi mauvaise en novembre et décembre qu'au mois d'octobre. Les magasins de confection se plaignent vivement, et beaucoup d'articles d'hiver leur sont restés invendus. Cependant, malgré l'absence presque complète de réassortiments, il y a peu d'existences d'hiver sur place. Il faut en attribuer la cause à la prudence des fabricants qui n'ont pas voulu travailler pour le magasin et à quelques demandes pour l'exportation qui se sont produites dans le courant du mois de novembre. Plusieurs exportateurs ont même été désappointés de trouver si peu de marchandises disponibles et ont été obligés de commander sur les collections d'hiver.

Notre commerce a beaucoup souffert des entraves apportées à la navigation par suite des quarantaines imposées aux steamers. Nous avons eu à subir beaucoup d'ennuis et de réclamations pour des ordres arrivés trop tard à destination.

Plusieurs collections n'ont pas donné ce qu'elles promettaient parce qu'elles sont arrivées trop tard.

Pour l'été, les articles laine peignée en toutes nuances (noir, bleu, olive, vert, etc.) sont toujours beaucoup demandés. Nous constatons aussi la bonne vente des articles fantaisie en laine cardée pour vêtements complets renfermant des filets de schappe.

Les articles lignés pour pantalons dominent toujours; on arrivera cependant dans un avenir très prochain aux articles carreaux.

Les tailleurs se plaignent beaucoup de la difficulté qu'ils trouvent à travailler l'article peigné couleur avec filets de schappe; il faut prendre des précautions infinies pour ne pas ternir la soie.

On ne peut définir le goût des articles que demandent certains pays d'exportation à cause de la variété des genres et dessins qu'ils réclament. Notons cependant que les articles peignés et cardés à grands effets brillants ont rencontré tout particulièrement le goût de certains acheteurs.

NOTE SUR LE

REDRESSEMENT DES CHEMINÉES D'USINES

Par M. F. Benoit, présentée
à la Société des Sciences industrielles de Lyon

(Suite et fin. — Voir notre dernier numéro).

Examen des deux profils. Conclusion : — Les deux profils qui furent obtenus étaient, l'un presque exactement rectiligne (celui de la face qui avait subi le moindre déplacement), il semblait que la cheminée s'était inclinée tout d'une pièce dans ce sens; l'autre, formé par deux lignes droites dont l'intersection était à une hauteur d'environ 55 ou 60 mèt. au-dessus du sol et dont l'ensemble avait une flèche de 19 centimètres. En s'inclinant dans ce sens, la partie haute de la cheminée n'était pas demeu-

Digitized by Google

rée dans le prolongement de la partie basse.

De l'examen des deux profils, on a conclu la position à donner aux traits de scie qui devaient ramener la cheminée à être rectiligne et verticale à la fois.

Pour la rendre rectiligne, il fallait faire une coupe vers 55 ou 60 mètres de hauteur, en dirigeant la scie perpendiculairement à la face qui s'était la plus inclinée.

Pour la rendre ensuite verticale, il fallait pratiquer par le bas, aux environs du point où le profil avait commencé à s'infléchir, une série de coupes en faisant faire à la scie des angles déterminés par le profil.

Travail de sciage.— Le déplacement que nous avons indiqué ne pouvait être atteint par un seul coup de scie qui aurait ébranlé la cheminée. On fit six traits de scie : le 1er à la hauteur de 56 mètres, et les cinq autres successifs aux hauteurs de 27, 31, 35, 36 et 38 mètres au-dessus du sol.

Mais les briques contenaient trop de morceaux de quartz pour qu'il fut possible de les scier; on ne pouvait entamer commodément que les joints de mortier; on employait des scies dont la largeur de voie était de 12 millimètres environ; voici de quelle manière on opérer pour faire une coupe.

On commençait à scier un joint avec un passe-partout; lorsque le trait atteignait la gaine de la cheminée, on continuait le travail au moyen de deux scies à une seule main, et on calait la cheminée; pour cela, on enlevait les briques au-dessus et au-dessous du trait de scie et on les remplaçait par des plaques de fer bien rabotées de 3 centim. d'épaisseur, de 16 cent. de largeur sur 40 centimètres de profondeur; on introduisait entre elles des coins de fer, bien dressés et enduits de graisse, de 40 centimètres de longueur sur 3 centimètres d'épaisseur maximum; de cette façon, lorsque les coins entraient en charge, la pression se répartissait sur une large surface de briques, et les maçonneries ne s'écrasaient pas.

On continuait à scier sans toucher aux coins jusqu'à ce que le travail eut atteint la profondeur voulue; cela fait, on fixait à la cheminée, au-dessus et au-dessous du trait de scie deux règles bien horizontales et bien parallèles dont l'écartement était mesuré avec soin et dont la direction était perpendiculaire à celle de la scie; puis on décalait en retirant les coins peu à peu en les frappant à petits coups donnés latéralement près de la tête; on suivait et on appréciait l'affaissement produit au moyen des règles dont il vient d'être parlé ; lorsqu'on avait amené le déplacement voulu, on s'arrêtait, et on coulait dans la fente du ciment clair à prise rapide; c'est seulement lorsque ce ciment s'était bien solidifié qu'on enlevait complètement les coins et les plaques de fer ; puis on refaisait la maçonnerie en briques sur tout le pourtour de la fente pour rétablir le parement de la cheminée tel qu'il était.

Ce travail qui a été exécuté par M. Gautier-Mouraquille, entrepreneur-fumiste, à Lyon, a marché ainsi bien régulièrement et sans difficultés.

Réparation de la cheminée dans la partie fendue.— On a commencé par démolir la maçonnerie sur 50 centimètres de profondeur, et on a relié les deux bords de la fente à l'aide de 14 fers de 8 centimètres de largeur sur 3 cent. d'épaisseur, recourbés de champ à chaque extrémité, cimentés avec soin, et placés de mètre en mètre; on a ensuite refait la maçonnerie en avant, avec du mortier de très bonne qualité, et on a rétabli le parement; la construction se trouve ainsi bien consolidée et la fente est entièrement masquée.

Dépenses.— Ce travail important a coûté 12.231 fr. 20 c. dont voici le détail :

Echafaudage à forfait, 63 m. 65 à 100 fr. le mèt. courant	6.365 fr.	»»
Scies empl. pour faire les coupes	680	
Brosses en fer » »	12	
Cales et coins » »	315	
Affutage des scies pendant l'opération, 150 journées à 3,50	525	
Armature en fer pour la consolidation de la partie fendue 490 kil. à 35 fr. les 100 kilos	171	50
Ciment employé : 7.780 kilos à 7 fr. 50 les 100 kilos	583	50
Main-d'œuvre en régie 3.814 fr. à 0,80 l'heure	3.051	20
Frais divers	500	
Briques employées : 800 à 35 fr. le mille	28	
Total	12.231 fr.	20

Si l'on avait mis à exécution les différents projets présentés au début, les dépenses auraient été bien plus considérables.

Depuis l'époque de ces travaux (1874), la cheminée n'a fait aucun mouvement, même sous l'influence de très grands vents, comme il en règne dans la vallée du Gier.

2° REDRESSEMENT DE LA CHEMINÉE DE L'USINE DE MM. GILLET ET FILS A SERIN (LYON)

C'est à M. Bornet, ingénieur de la maison Gillet et fils que je dois les renseignements suivants sur le redressement de la cheminée de l'usine de Serin ; je profite de cette occasion pour remercier M. Bornet de la bienveillance avec laquelle il a bien voulu se mettre à ma disposition pour me donner sur les lieux les indications que je lui avais demandées.

La cheminée de l'usine de Serin, appartenant à MM. Gilet et fils, teinturiers à Lyon, a été commencée en juin 1880, elle a la forme d'un tronc de cône. Cette cheminée avait atteint au mois de septembre de la même année une hauteur de 50 mètres, lorsque l'on s'aperçut qu'elle s'était infléchie subitement vers le Nord d'environ 70 centimètres. Il semblait que la partie haute seule eût perdu son aplomb.

Digitized by Google

On rechercha les causes de ce surplomb et on les attribua à deux faits dont le premier est de beaucoup le plus important :

1° La cheminée n'avait pas était élevée au centre de la fondation en béton.— Cette fondation en béton avait la forme d'un cube de huit mètres de côté et l'axe de la cheminée avait été porté sensiblement au Nord de l'axe vertical de cette fondation ;

2° Le sol qui n'est pas homogène dans cette partie était plus tassé au sud de la cheminée, où se trouvait un chemin, que vers le Nord, où il y avait un bâtiment.

Le problème à résoudre consistait à redresser la cheminée, sans refaire complètement la fondation.

On résolut de tenter le redressement au moyen de traits de scie transversaux à une hauteur d'environ 5 mètres au-dessus du sol, endroit qui parut le plus convenable pour établir un échafaudage et pour le travail de sciage, la cheminée a 1 m. 25 d'épaisseur de mur à ce point.

Les scies employées étaient des scies ordinaires à refendre.— On sciait suivant les joints de mortier dont l'épaisseur était de 10 à 12 millimètres jusqu'à ce que le trait atteignît le vide de la cheminée et on calait ensuite.

On n'a pas terminé le travail sans arrêter l'usine. Pour que le sciage se fît plus rapidement, on avait établi une cheminée provisoire en tôle à côte de la première et les opérations de sciage se faisaient en même temps de l'extérieur à l'intérieur et de l'intérieur à l'extérieur.

Pour arriver au redressement complet de la cheminée, on a été obligé de faire huit traits de scie suivant les joints consécutifs de huit rangées de briques.— L'affaissement produit à cet endroit était d'environ 10 centimètres, les joints ayant de 10 à 12 millim. d'épaisseur, comme je l'ai déjà dit.

Pendant que l'on procédait à ce travail, on reprenait les fondations en augmentant leur surface et de telle sorte que l'axe vertical du cube représentant la fondation définitive coïncidât avec l'axe de la cheminée.

Après ce redressement qui a duré environ deux mois, on a continué d'exhausser la cheminée jusqu'à une hauteur de 71 mètres.

Cette cheminée qui a repris complètement son aplomb, n'a fait aucun mouvement depuis et on peut considérer l'opération comme ayant complètement réussi.

Conclusion : — En résumé, les deux opérations que je viens de décrire ont le mériter d'être la clef d'un procédé méthodique qui permet de redresser toutes les cheminées quelles que soient leur hauteur et leur déformation.

Félix Benoit.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

—

162.772.— 21 mai 1884, Vincent. — Machine perfectionnée à apprêter les étoffes.

162.778.— 16 juin 1884, Giesler. — Appareil et méthode pour le travail, à l'aide de liquides, des fibres textiles et des produits manufacturés à obtenir de ces fibres.

162.783.— 16 juin 1884, Pelletier. — Nouveau procédé d'épaillage des tissus de laine.

162.968.— 21 juin 1884, Welter. — Perfectionnements dans les machines à élargir les tissus.

162.988.— 26 juin 1884, Périnaud. — Procédé de teinture en noir sans ébullition et complètement à froid, sur toutes espèces de tissus de laines ou laines mélangées fil, soie ou coton, laines filées ou en poils, et toutes espèces de vêtements décousus ou confectionnés.

163.113.— 2 juillet 1884, Huguenin.— Foulerie à effet multiple.

163.194.— 11 juillet 1884, Chabanel.— Machine hydrovapori-fixeuxe.

152.335.— 28 mai 1884, Witz.— Certificat d'addition au brevet pris le 29 novembre 1882, pour un procédé chimique d'oxydation des matières textiles et autres pour la teinture.

155.927.— 6 juin 1884, Malbec.— Certificat d'addition au brevet pris le 8 juin 1883, pour l'emploi de l'alun et du sulfure de chrome faits d'avance au mordançage des matières textiles ou autres, et spécialement utilisation des résidus chromés pour l'obtention desdits produits.

159.687.— 16 juin 1884, Giesler. — Cetificat d'addition au brevet pris le 12 janvier 1884, pour des procédés de teinture de toutes matières textiles en rubans.

162.501.— 31 mai 1884, Société Miroude et Cie.— Système de carde-meule à dents porte-émeri, destinée à l'aiguisage des rubans de cardes.

162.557. — 4 juin 1884, Christy.— Perfectionnements dans les barrettes à peignes ou à aiguilles employées dans la préparation du lin, de la soie, de la laine ou autres substances fibreuses.

162.646. — 10 juin 1884, Fetley, Pickles et Cockroft.— Modification aux appareils destinés à la filature et au tissage des fils.

162.726.— 13 juin 1884, Hoyle. — Perfectionnements dans les machines à aiguiser les cardes et dans les cylindres en émeri employés à cet effet.

162.739.— 16 juin 1884, Saladin.— Appareil dit : *baguette-rattacheuse* applicable à tous les dévidoirs.

162.740.— 17 juin 1884, Saladin.— Système de ventilation des cardes dans les filatures de laine, etc.

162.780. — 16 juin 1884, Société Hassebroucq frères.— Nouveau système de bobines dites : *rondelle tubée*.

Digitized by Google

162.824.— 20 juin 1884, Société Skène et Devallée. — Perfectionnements apportés aux machines à battre et à ouvrir la laine, les déchets, bourres de laine ou toute autre matière filamenteuse.

162.823.— 19 juin 1884, de Hemptinne.— Broche composée applicable aux métiers à filer dits continus.

162.887.— 21 juin 1884, Testenoire.— Nouvelle disposition d'appareils de conditionnement des soies et des laines.

162.059. — 27 juin 1884, Cornet-Dubois.— Disposition spéciale de manchon en cuir de veau chamoisé, doublé de drap-feutre, appliqué aux bobinoirs de filature.

162.969.— 25 juin 1884, Masson. — Perfectionnements à la commande des broches des métiers à filer.

163.003. — 27 juin 1884, Jafferson.— Perfectionnements dans les machines ou appareils employés pour sécher les fibres, le fil et les tissus.

163.056.— 30 juin 1884, Smith.— Perfectionnements dans les méthodes employées pour extraire les matières utiles des filaments végétaux.

163.193. — 8 juillet 1884, Gennesseaux. — Nouveau système de biot de filature.

158.840.— 3 juin 1884, Dufriche-Miroude. — Certificat d'addition au brevet pris le 28 novembre 1883, pour un système de meules pour l'aiguisage des cardes, dites : *meules Dufriche-Miroude.*

152.577.— 19 juin 1884, Tremsal.— Certificat d'addition au brevet pris le 12 décembre 1882, pour un procédé et des appareils de lavage et de dégraissage des laines brutes, en suint, lavées à dos et lavées à fond.

162.477.— 30 mai 1884, Société Benoit et Louvier.— Drap ottoman façonné.

162.505.— 31 mai 1884, Société Troullier, David et Adhémar.— Etoffe pour vêtements, ameublements, etc.

162.520.— 3 juin 1884, Dronier.— Nouveau système de maillons destinés au tissage des étoffes façonnées.

162.566. — 5 juin 1884, Bastida et de la Broise.— Tambour à chaînettes pour métiers à tisser mécaniques, déterminant le mouvement des lames.

162.574.— 3 juin 1884, Valentin.— Adaptation de la brodeuse armée de ses espolins dans la fabrication des velours à deux pièces et deux navettes.

162.734. — 13 juin 1884, Société David et Cie. — Perfectionnements dans la façon des tissus tirés à poil, lainés ou grattés.

162.788.— 16 juin 1884, Willem.— Procédé de production d'effets bouclés sur les tissus.

162.830.— 18 juin 1884, Dohmer.— Perfectionnements dans les métiers à tisser.

162.849 — 19 juin 1884, Kenyon.— Perfectionnements dans les tissus, feutrés ou non, employés dans les machines à papier, les presses à imprimer et autres appareils.

162.884. — 21 juin 1884, Delerue-Legrand. — Attache-fouet perfectionné pour chasse-navette.

162.897. — 23 juin 1884, Favre.— Perfectionnements dans la fabrication de tissus pour vêtements et autres usages.

162.912.— 23 juin 1884, Godet fils.— Tissu reps, flanelle double, léger et perméable pour emplois hygiéniques et autres, exigeant une grande solidité.

162.952.— 20 juin 1884, Société Golliat et Peillard.— Perfectionnements apportés aux métiers mécaniques à tisser toutes espèces d'étoffes, soit unies ou façonnées à l'aide de deux navettes et par coups pairs et impairs.

163.010.— 28 juin 1884, Malleval. — Métier à tisser mécanique pour velours.

144.814.— 21 juin 1884, Lepoutre-Pollet.— Certificat d'addition au brevet pris le 13 septembre 1881, pour un nouveau genre de tissus.

162.693. — 12 juin 1884, Roger-Durand et Lefort.— Perfectionnements apportés à l'aiguille à charnière automatique en usage dans la bonneterie.

162.886.— 21 juin 1884, Coltmann.— Perfectionnements dans les machines à tricoter.

162.892.— 21 juin 1884, Société Poron frères fils et Mortier.— Perfectionnements apportés aux métiers circulaires ou tubulaires.

162.917.— 24 juin 1884, Hélin.— Perfectionnements dans les machines à tricoter rectilignes.

160.030.— 28 juin 1884, Société Roux et Cie.— Perfectionnements apportés aux aiguilles de bonneterie à charnières dites : self-acting.

163.134.— 28 juin 1884, Degageux.— Nouvelle combinaison pour produire automatiquement des brodures en dessin de différentes largeurs avec un nombre illimité de mailleurs, au moyen d'un compteur à chaîne.

163.179.— 7 juillet 1884, Trail.— Ensemble d'appareils automatiques destinés aux métiers à bonneterie à doubles fontures juxtaposées et avec chariots en dedans et au-dessus des tricoteuses mécaniques.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 13 février.— La clôture de la première série d'enchères de laines des colonies, s'est faite ce soir, avec assez d'entrain, aux cours modérés du début pour la majeure partie des laines mérinos et croisées de bonne nature, propres pour le peigne et la carde.

Comme on s'y attendait, l'abondance des genres défectueux en laine-mère ou agneaux de toutes les provenances d'Australie et du Cap a fait fléchir leur valeur nominale de 1/2 à 1 d. dans la seconde période. Confiants dans l'avenir, les détenteurs préféraient souvent retirer leurs laines plutôt que de faire une concession.

Par contre, les laines de nature soyeuse, lon-

Digitized by Google

gues, fines, nerveuses, élastiques, douces et irréprochables, ont joui d'une demande active avec une hausse assez sensible sur les cours de l'année dernière.

Les agneaux d'Australie, fins et irréprochables, sont relativement rares et chers, tandis que les qualités dépréciées par les matières végétales restent très abondantes.

D'après le choix des laines nouvelles d'Australie, on peut espérer que les intempéries, désastreuses dans certaines localités, ont été moins générales qu'on ne le craignait. Il y a un contraste frappant entre des bergeries peu éloignées dans le Queensland, Sydney, Port-Philippe et Adélaïde. Les unes ont produit des toisons à mèches vigoureuses et bien nourries, tandis que les autres n'ont envoyé que des séries de petites laines maigres, chétives, précédées ou suivies de lots de pelures ou laines mortes attestant les souffrances et les pertes dans certaines régions.

Il y a eu un concours moyen d'acheteurs du pays et de l'étranger. On estime que l'exportation a enlevé environ 110.000 balles pour les diverses nations de l'Europe.

L'ouverture de la deuxième série de ventes reste fixée au 17 mars prochain.

Havre, 15 février. — Les transactions en laines pendant cette quinzaine ont été un peu plus actives que précédemment. La demande s'est portée principalement sur les Montevideo moyennes qui ont été prises par le nord de la France, ainsi que sur les bonnes à supérieures qui ont dû être traitées pour l'exportation.

En peaux de mouton, les importations sont nulles.— Expéditions : 10 balles Plata. — Ventes : 2 balles Plata à fr. 0,92, et 7 balles Pérou à prix secret.— Stock : 86 balles Plata (mortsnés), et 7 balles diverses.

Orléans, 14 février. — Aux enchères du 12 courant, assistait l'élite du négoce des laines de la France; plus de quarante maisons y étaient venues avec la ferme intention de beaucoup acheter; mais, vu la raideur des détenteurs qui n'ont pas voulu consentir à faire le moindre rabais sur les cours de la tonte dernière, presque tout a été retiré.

Les ventes publiques de laines blousses et déchets qui ont eu lieu récemment à Roubaix et à Tourcoing n'ont différé dans leurs résultats que par suite de la composition des choix. La tendance a été bonne pendant les trois jours, et on a pu constater dans l'ensemble un entrain que l'état des affaires ne faisait pas espérer.

La production étant très faible en ce moment, la blousse fine était assez rare. Elle est restée à peu près aux cours des ventes de novembre. Les Australie ont obtenu de 4 fr. à 4 fr. 40. Les Buenos-Ayres de 3 fr. 20 à 3,30 au conditionnement de 10 0[0. Les blousses croisées communes ont été délaissées. Les déchets de fabrique offraient un excellent choix en tous genres et dans toutes les qualités. Aussi l'animation a été plus accentuée que pour les blousses.

Buenos-Ayres, 15 janvier. — Depuis le commencement de la nouvelle année, le change a baissé sensiblement, ce qui a décidé beaucoup d'acheteurs à entrer franchement dans la voie des achats. On a fait, en petites laines pour bonneterie et dans les qualités moyennes, des affaires considérables pour le nord de la France, tant sur les marchés que dans les dépôts, qui se trouvent momentanément épuisés. Mais comme les vendeurs augmentaient leurs prétentions de jour en jour, les prix de revient ont peu varié et nous cotons aujourd'hui comme suit :

Laines supérieures à fabrique fr. 4,90 à 5; belles laines du Havre 4 fr. 60 à 4 75 ; bonnes laines d'Anvers 4 fr. 50 à 4 fr. 60; laines moy. 4 fr. 35 à 4 fr. 40 ; agneaux fins et propres 4 fr. 10 à 4 fr. 20, sans frais de lavage.

Peaux de moutons : Marché en forte hausse, et les prix ont atteint un niveau tel qu'ils compensent les bas cours du change.

On cote : peaux de mataderos, demi laine, bonne qualité à prima, 28 à 30 réaux ; qualité moyenne, 24 à 26 rx ; peaux de Campo, 1[3 à 1[2 laine, bonne qualité, 29 à 31 rx ; qualité moyenne, 24 à 25 réaux; qualité inférieure, 21 à 23 rx.

Port-Elizabeth, 17 janvier.— Il règne par continuation une demande active, pour laines en suint bleuâtres, tandis que les affaires dans les autres sortes sont peu importantes.

En Uitenhage snow white, on a fait 80 à 100 balles, bon bulky ; extra supérieure, sans défauts, à 1 s. 4 1[2 d. ; 50e de balles à 1 s. 2 1[2 d.

Les laines en suint Karoo sont encore demandées pour le Canada, mais nous n'avons pas entendu parler d'affaires. En laines en suint bleuâtres, supérieures, longues, convenables pour le peigne, on a traité une tonte particulière de 70 balles, de très bonne qualité et conditionnement, de 7 1[4 à 7 1[2 d. Les laines en suint bleuâtres de qualité moyenne ont eu la vente de 500 balles de 6 à 6 1[8 d., de circa 150 b., pas tout à fait sans défauts, à 5 1[2 d.

Stock : 4.300 balles laines en suint, 100 b. fleece, 500 balles scoured, 1.700 balles snow white, ensemble 6.600 balles.

Montevideo, 23 janvier. — Marché faible. Ventes 200.000 arrobes de liv. sterl. 2,40 à 3,60. Environ 1.000 arr. ont été embarquées pour compte des détenteurs. Stock : 400.000 arrobes.

Cours du jour : mérinos 9 d. (2 francs 20), 1[2 mérinos 1[2 premières 8 1[2 d. (2 fr. 10), première en moyenne 8 1[4 d. (2 fr. 05), secondes 7 d. (1 fr. 90), troisièmes 6 1[4 d. (1 fr. 65), criollas 5 d. Les cotations en deniers s'entendent coût et fret pour les Etats-Unis et en francs pour la vente du Havre.

Peaux de moutons : Marché sans changement. Ventes 316 balles de liv. st. 0,95 à 2,20. Stock 287 balles.

Digitized by Google

En Russie, les prix des laines se tiennent fermes, car presque tous les approvisionnements se trouvent entre les mains de spéculateurs. Les transactions sur la prochaine tonte se font généralement à des prix assez élevés.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Fataud père et fils, nég en laines, à Vienne. — Capital social : 132.000 fr.
Hickel et Cie, nég. en laines, à Reims.— Capital social : 60.000 francs.
D'Halluin-Lepers, fabricant de tissus, rue de la Fosse-aux-Chênes, 32, Roubaix.
Julien-Vaisse, articles de laine, à Mazamet. — Capital social : 100.000 fr.
Ménétrat et Vincent, draperies, à Auxerre. — Capital social : 2 100 fr.
Grimaldi et Gros, tailleurs, à Marseille. — Capital social : 11.336 fr.
Pizeine, Haussmann et Cie, tailleurs, à Lille.— Capital social : 50.000 fr.
Savarre et Lambert, confections, r, de la Bourse, Paris.

Modifications de Sociétés

Gay et Cie, laines, à Reims.— Devenue à partir du 22 janvier, Tellier et Cie.
Charpentier-Grandin et Cie, nég. en draperies, Elbeuf. — M. Charpentier se retire.

Dissolutions de Sociétés

Messéan et Marchal, draperies, rue d'Aboukir, Paris.— Liquid. : M. Marchal.
Halluin frères, tissus, à Roubaix.— La liquidation est terminée.
Lévy frères, tissus, à Tlemcen (Alger).
Desinge et Fohrer, nouveautés, rue Turbigo, Paris. — Liquid. : M. Clément.

Déclarations de Faillites

Lepage, tissus, boul. St-Jacques, 61, Paris. — Menaut, syndic.
Devèze, tailleur, rue de l'Arbre-sec, Lyon. — Regaud, syndic.— 6 février 1885.
Dancla et Cie, teinturiers, à Levallois (près Paris). — Roucher, syndic.
Cazé, md de draps, à Elbeuf, r. Deshayes. — Frappier, syndic.— 13 fév. 1885.
Aubin, tailleur, à Epernay.— Gondel, syndic.— du 24 décembre 1884.

Rapport de Faillite

Rumigny, tailleur, caserne Monpenti, Marseille. — 11 février 1885.

Séparation de biens

Muthon-Brunin, tailleur, à Roubaix. — Jugement du 29 janvier 1885.

Homologations de Concordats

Réné, draps, à Caudebec-lès-Elbeuf (Seine-Infér.) — Abandon de l'actif.
Nourrit, md de nouveautés, à Dax (Landes).— Abandon de l'actif.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE

Cinq laineries simples en bon état, garnies de 170 cardes et une cabane chaque pour mettre les cardes au sec, prix 600 fr.
Une tondeuse en très bon état munie de deux rouleaux brosses et un métallique, prix 700 fr.
Une brosserie montée sur bâti en bois, prix 150 fr.
Une encolleuse (système Tierce frères) en bon état pouvant monter de 3 à 400 mètres de chaîne en 12 heures, prix 1.800 fr.
S'adresser au bureau du journal.

ON DEMANDE à acheter une machine à vapeur horizontale de 30 chevaux, avec générateur.
S'adresser à M. H. I. Lejeune-Vincent, à Dison (Belgique).

Digitized by Google

MATÉRIEL A VENDRE

5 laineries simples avec leurs 200 cadres.
1 tondeuse longitudinale.
1 tondeuse pour échantillons (système Collier).
4 métiers mécaniques, armure (système Mercier).
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

WILLIAM HERNE et Cie
LONDRES E.C
45, RED LION STREET
CLERKEMVEL

REPRÉSENTATION en draperies et tissus divers. — Dépôt, achats et ventes pour compte.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à Verviers **A. Z.** poste restante.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.
S'adresser au bureau du journal.

YATES ET HARGREAVES Exportateurs de machines, Bolton, Angleterre, offrent 30 machines à carder, 40 sur le fil presque neuves, construites par Dobson et Barlow, travailleuses automatiques, système Wellman, ainsi que d'autres machines pour filatures de coton et tordoirs, à des prix très bas.

ON DEMANDE à acheter le n° du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1880.

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE. — Maison fondée en 1852. — ETRANGER.

Digitized by Google

FABRIQUE SPÉCIALE

DE

GARNITURES DE CARDES, BREVETÉES, EN

FIL D'ACIER DURCI & TREMPÉ

SAMUEL HALEY & SON

CLECKHEATON (Angleterre)

TOUTES ESPÈCES DE RUBANS POUR

LAINE CARDÉE ET LAINE PEIGNÉE, COTON ET SOIE

Vu l'immense succès que la Maison **HALEY** obtient par ses garnitures depuis plus de deux ans qu'elle les fabrique, il y a beaucoup de cardiers qui cherchent à faire des garnitures similaires, mais la maison HALEY, qui fabrique elle-même son fil d'acier, est parvenue à donner une telle régularité à la trempe de son fil qu'il n'est pas possible de l'imiter. En un mot, c'est la grande régularité de la trempe qui est la cause du succès. **La maison HALEY ne vend pas de fil d'Acier à ses concurrents.**

Les garnitures de la maison HALEY ont une durée au moins double de celle des garnitures en fil de fer; elles ne font pas de déchet par la raison que leurs dents ne se couchent jamais et ne demandent à être aiguisées que trois ou quatre fois par an il en résulte donc tous les avantages que l'on peut désirer, savoir:

GRANDE ET BELLE PRODUCTION

AUCUN DÉCHET

Très peu d'Aiguisage et d'Entretien.

Les dents de ces garnitures ne sont pas susceptibles de rouille.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES ET RUBANS A DENTS DE SCIE SUR CUIR

EN TOUS GENRES

PRIÈRE D'ADRESSER TOUTE LA CORREPONDANCE A M

FRED^K CHRISTY

LILLE (Nord).

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 5 | 15 MARS 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 65. — Appareil échardonneur, 66.— Appareil pour éviter les doublages, 66.— Nouveau genre de tissu, 66.— Fabrication de tissus légers, 66 — Lainage des tissus, 67.— Machine à teindre les échevaux, 67 — Machine automatique pour piquer les cartons jacquard, 67.— Montage : Genres été, 67.— Teinture des laines en pièces, 69.— Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 70.— Le commerce français à l'étranger, 73.— L'industrie lainière en Allemagne, 73.— Chambre de commerce de Roubaix, 74 — Démolition d'une cheminée d'usine, 74. — Eclairage de la ville d'Anvers par l'électricité, 75. — Nouveaux brevets, 75.— Revue des marchés, 77.— Renseignements commerciaux, 78.— Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 15 mars 1885.

Aucune modification sensible ne s'est produite sur notre place pendant cette quinzaine.

On écrit de Sedan au *Courrier :*

Les affaires n'ont jamais été plus difficiles qu'en ce moment; non seulement on fait peu, mais encore certains clients, après avoir acheté ferme sur place, retournent une partie de leurs achats sous différents prétextes.

Les façonnés ont cependant un peu de recherche, mais on achète par très petite quantité. Il y a des maisons qui, à d'autres époques, prenaient 25 à 30 pièces de ces genres; il se compte jusqu'à 2.000 mètres de cet article facturé à certains gros confectionneurs ; aujourd'hui, les mêmes maisons demandent 4, 5, 6 1|2 pièces ou coupes de 20 mètres.

En satin pour chaussures, c'est par 100 pièces de 75 mètres que les grosses maisons opéraient ; aujourd'hui, c'est par 8 à 10 pièces, et le fabricant chez lequel cela se traite est encore heureux.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de février dernier 90.805 kilogr. de draperies et 424.340 kil. de laines. Pendant le mois correspondant de 1884, les expéditions avaient été de 81.719 kil de draperies et 403.791 kil. de laines.

A Fourmies, quelques filateurs ont restreint le travail; mais ils espèrent que cette mesure ne sera que transitoire, à cause de l'abondance des laines à cette époque.

Les fabricants de tissus continuent toujours à offrir des prix trop bas pour les fils; mais on ne les accorde pas et, pour quelques affaires consenties en baisse, on en peut citer un plus grand nombre, traitées aux cours précédents. Les producteurs conserveront leur fil plutôt que de le céder au-dessous du prix actuel. La façon s'efforce d'obtenir l'exécution de ses marchés, à l'aide desquels elle pourrait facilement attendre l'arrivée des nouvelles laines.

Dans la Marne, les fabricants ont profité du bas prix de la matière première pour en acheter des quantités assez considérables; aussi, les établissements de peignage, de filature et de tissage ne laissent-ils aucun métier inoccupé. La vente des tissus est en progrès et se fait dans de meilleures conditions.

Le tableau du commerce extérieur de la France pendant le premier mois de 1885, comparé à celui de la période correspondante des années précédentes, en ce qui concerne la laine et ses produits, présente les fluctuations suivantes ; les valeurs sont exprimées en milliers de francs :

IMPORTATIONS	1885	1884	1883
Laines	21.997	15.392	17.849
Filés de laine	.960	.813	.800
Tissus de laine	6.418	6.614	4.239
EXPORTATIONS			
Laines	2.340	2.260	2.287
Filés de laine	1.060	1.029	1.137
Tissus de laine	19.293	14.310	20.876

On écrit de Bradford que le maintien des prix des laines est le seul indice satisfaisant à signaler. Les opérations ont été fort limitées. Dans le commerce des laines filées, il y a également une tendance générale à différer les achats. Les prix sont irréguliers, et les acheteurs, sachant que les filateurs ont presque terminé l'exécution de leurs contrats, cherchent à obtenir des prix fort bas. Un léger progrès vers la hausse aurait pour effet d'amener de bonnes commandes; mais pour le moment, les négociants retardent autant que possible leurs achats. Pour les étoffes en pièces, les transactions sont également restreintes et l'état du marché cette année est peu satisfaisant.

Digitized by Google

Les principaux articles allemands, importés aux Etats-Unis en 1884, ont été :

. . . Vêtements confectionnés de Berlin pour 9 millions de marks ; tricotages (bas, caleçons, jaquettes), presque exclusivement de Chemnitz, pour 18 millions de marks ; marchandise de laine et demi-laine, 11 millions de marks.

En ce qui concerne la Silésie, parmi les articles exportés par cette province aux Etats-Unis, ceux qui ont donné une augmentation sont : les marchandises de laine, de lin, demi-lin coton.

L'Italie, malgré ses efforts en Egypte, n'est pas encore parvenue à faire acheter ses produits par la consommation de ce pays. L'article courant vient d'Angleterre et de Brünn, en Moravie; les draps fins de France et d'Angleterre se placent facilement, malgré leurs prix élevés.

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

APPAREIL ECHARDONNEUR pour peigneuses

Par MM. Heilmann-Ducommun et Steinlen.

Malgré les nombreux procédés d'épaillage chimique, qui sont généralement basés sur l'emploi d'acides plus ou moins concentrés pour attaquer les matières végétales, rendues friables ensuite par la carbonisation, nombre d'industriels préfèrent l'échardonnage mécanique. Les agents chimiques présentent, en effet, le grave inconvénient de produire parfois des altérations qui se manifestent au bout d'un temps relativement long et sans que l'aspect des produits trahisse tout d'abord ces destructions intimes.

Le peignage des laines chardonneuses, non soumises au traitement préalable de l'épaillage chimique, suscite, d'autre part, des difficultés particulières, Le dispositif décrit par MM. Heilmann-Ducommun et Steinlein a pour but d'y obvier. En regard du peigne circulaire, se trouve un cylindre dit « enfonceur », muni, à la périphérie, de saillies correspondant aux intervalles des barrettes. Le tambour, qui constitue le peigne, est construit suivant des rayons variables, de telle sorte qu'en tournant, les deux organes se rapprochent progressivement ; les dents du cylindre enfonceur engagent ainsi de plus en plus, entre les aiguilles du peigne, les chardons et autres corps étrangers qui, dès lors, adhèrent à la blousse exclusivement.

Dans les machines avec peigne circulaire à axe mobile, le cylindre enfonceur et ledit peigne demeurent constamment accouplés et se déplacent simultanément pour laisser se produire la période d'arrachage.

APPAREIL pour éviter les doublages sur métiers continus

Par M. Lesieux.

Les « mariages » qui se produisent sur les métiers continus à filer ou à retordre obligent habituellement à ménager un grand écartement entre les broches. Afin d'économiser la place sans s'exposer à l'inconvénient des doublages, M. Lessieux dispose immédiatement au-dessous du dernier cannelé de petites brosses circulaires, qui tournent horizontalement entre les fils.

Le breveté préfère la brosse à un rouleau métallique parce que l'ouvrière, en cas de rattache, n'est pas exposée à se blesser.

En outre, en dessous du guide-fil ordinaire et solidaire de ce guide-fil est placé un anneau ouvert qui retient le fil dans la direction voulue, l'empêche de s'écarter sous l'action de la force centrifuge. Lorsque, pour retirer les bobines, l'ouvrière relève les guide-fils, les anneaux supplémentaires décrivent en même temps une demi-conversion qui laisse libre le passage des bobines. La levée faite, il suffit de rabattre les guides pour remplacer les anneaux dans la position primitive.

NOUVEAU GENRE DE TISSU

Par MM. Hannart frères.

Les articles revendiqués par MM. Hannart frères reposent sur la destruction après tissage des fils végétaux constituant soit la chaîne, soit la trame. Depuis longtemps on a eu recours à ce traitement pour des étoffes fabriquées partie avec des matières végétales, partie avec des substances animales. Ce qui distingue la méthode, c'est que le tissu n'est pas immergé dans un bain, mais seulement imprimé par place au moyen du liquide propre à attaquer les fibres végétales. On conçoit que le tissu ainsi préparé, puis soumis à la chaleur d'une étuve, présente aux endroits imprimés une altération particulière, une destruction de manière qui modifie l'aspect de la surface et détermine, avec les tissus teints, des effets de camaïeu, par exemple.

FABRICATION DE TISSUS LÉGERS avec dessins gaufrés

Par M. Tasté.

M. Tasté s'est proposé de réaliser sur certains tissus légers, sur des lainages entre autres ne pesant pas plus de 300 grammes au mètre carré, des dessins en creux et en relief qui, jusqu'ici, n'avaient pu être obtenus que sur des étoffes très épaisses.

Digitized by Google

Pour y parvenir, il convient de surfouler le lainage et, dans ce but, d'insérer entre des fils de titre moyen des fils beaucoup plus fins.

LAINAGE des TISSUS

Par MM. Grosselin père et fils.

Dans les machines en usage, le garnissage de l'étoffe s'effectue successivement à l'endroit et à l'envers, d'où une perte de temps et de main-d'œuvre. MM. Grosselin adaptent, aux laineuses de tous systèmes (à un tambour ou à tambours multiples), un rouleau qui travaille sur la face opposée à celle que garnit simultanément la machine. Ce rouleau additionnel, commandé par l'un des tambours laineurs, est recouvert soit de rubans de cardes, soit de chardons végétaux, suivant le genre d'apprêt voulu. Une tringle cylindrique, maintenue de chaque côté de la laineuse dans des supports à bascule et manœuvrée par un levier à main, sert à rapprocher ou à écarter le tissu du rouleau garnisseur, sans modifier la tension de la pièce, et permet de faire passer les coutures des bouts sans suspendre le travail.

MACHINE à TEINDRE les écheveaux

Par MM. Heinrich, Grandsire et fils.

L'appareil mécanique est installé sur une cuve annulaire contenant le bain de teinture; un arbre vertical, muni d'un pas de vis, porte un plateau horizontal auquel il imprime un mouvement de rotation. Sur le même plateau et en nombre proportionné au diamètre de la cuve sont fixés des bras qui servent de supports à des triangles creux faisant fonction de tournettes et actionnés des deux bouts par des galets. Ces galets roulent librement sur les bords intérieur et extérieur de la cuve. Si l'on suppose un tour de l'arbre vertical par minute, pour une cuve mesurant deux mètres de diamètre, les triangles-molettes ou tournettes font simultanément soixante évolutions, c'est quarante ou cinquante fois plus que dans le travail à la main.

Lorsque la teinture est achevée, l'ouvrier arrête la machine et, par l'intermédiaire d'une poulie tournant en sens inverse de la première poulie de commande, imprime à l'arbre vertical une rotation de direction contraire au mouvement initial. Le pas de vis dudit arbre engrène alors avec le moyeu fileté du plateau et lui donne un mouvement ascensionnel qui a pour résultat de soulever hors de la cuve tous les écheveaux à la fois.

Il devient facile de retirer les flottes teintes, d'en suspendre de nouvelles sur les tournettes et l'on procède à une seconde opération après avoir fait redescendre le plateau au niveau de la cuve. L'immersion simultanée des fils présente l'avantage d'une très grande régularité de teinte.

MACHINE AUTOMATIQUE pour piquer les cartons jacquard

Par M. Sloan.

L'organe principal consiste en un tambour perforé sur la circonférence et sur toute la longueur, suivant des génératrices convenablement distancées. Autour de ce tambour est enroulé le dessin ou la photographie du dessin à reproduire par le tissage.

Les perforations correspondent au quadrillage (dont il est fait habituellement usage pour lire un dessin avant piquage) et sont remplies, soit par des chevilles affleurant la périphérie du tambour, soit par des chevilles faisant, au contraire, saillie; les dernières viennent au contact de touches reliées par des tiges et des leviers en équerre à des poinçons piqueurs. Les poinçons percent la feuille de papier sans fin qui est progressivement amenée et sectionnée automatiquement à des distances représentant autant de largeurs de cartons jacquard. La marche de la feuille, du tambour et des couteaux, est réglée par des cames solidaires du même arbre de travail.

Enfin, simultanément au piquage, s'effectue la perforation des trous de laçage et de repérage.

Au lieu de placer sur le tambour cylindrique un dessin, il est facultatif de disposer un manchon de carton préalablement percé, conformément au dessin à reproduire.

MONTAGE. — *Genres Eté*

—650—

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 21.600 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 50 t.
B, comme *A*, foncé et nuance vive.
C, comme *B*, autre nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 2.600.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 20 lames combinées.

Rôt: 36 broches 7|10 au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Digitized by Google

Il entre 170 duites au décimètre.

Tissage pareil à l'ourdissage.

Tissu pour 20 lames combinées

Ourdissage :

2 retors *A*

1 retors *B*

8 { 2 retors *A*
1 retors *C*
1 retors *B* }

2 retors *A*

1 retors *B*

2 retors *A*

—

16 fils.

Bas

Figurage de la lame

Coté de la chasse

Retrait au foulage : 15 0[0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 651 —

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé, au 30.000 mètres.
B, retors peigné, au 30.000 m. au kil., nuance vive.
C, foncé, au titre de 18.000 mètres.

Nombre de fils à la chaine : 5.200.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 7 lames combinées.

Il entre 320 duites au décimètre.

Rôt : 73 broches 2[5 au décimètre.

Passage des fils : 4 par brochée.

Tissage uni foncé *C*.

Ourdissage :

3 peignés *B*

9 peignés *A*

—

12 fils.

Tissu pour 7 lames combi.

Bas

Tissu pour le Jacquard

Bas

Figurage de la lame

Côté de la châsse

Faire correspondre les fils *B* sur les lignes indiquées.

Retrait : 15 0[0 pour employer 0 kil. 500 de fil dégraissé par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

— 652 —

Désignation des fils :

A, retors, peigné foncé, au titre de 25.000 m.
B, retors peigné, nuance vive, au 25.000 m.
C, retors peigné, clair, au 25.000 m.
D, retors peigné, 2e nuance vive, au 25.000 m.

Nombre de fils : 4.100.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 8 lames.

Il entre 260 duites au décim.

Rôt: 59 broches 6[10 au déc.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Digitized by Google

Ourdissage :	*Tissage* :	Tissu de fond
1 peigné *B*	1 peigné *D*	
1 peigné *C*	1 peigné *C*	
6 peignés *A*	6 peignés *A*	
—	—	
8 fils.	8 duites	Bas

Faire correspondre les fils *B*, *C*, *D*, sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 8 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 475 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

TEINTURE DES LAINES EN PIÈCES

BLEUS AZULINES

La teinture des lainages en bleus azulines se divise en deux parties : le *bouillon* et *l'avivage*.

Pour obtenir de bons résultats, il faut apporter beaucoup d'attention, de minutie même, pendant toute l'opération.

Les pièces à teindre doivent être très propres, bien dégraissées et bien rincées. Il faut éviter avant ou pendant la teinture, les moindres taches, car il est fort difficile, pour ne pas dire impossible, de les enlever. Après la teinture, elles apparaissent sous la forme de marbrures ou de plaques.

Lorsqu'une pièce teinte en bleu azuline est tachée, la seule ressource que l'on ait, c'est de la mettre en une nuance foncée. Si l'on s'entêtait à la dégraisser plusieurs fois et à la replonger dans le bain après chaque dégraissage, elle se *cuirait* et resterait certainement en lambeaux dans les mains de l'opérateur.

Ce fait est produit par les mordants alcalins que l'on emploie, lesquels ont la propriété d'amollir et même de dissoudre la laine.

La couleur bleu azuline doit se faire dans des récipients bien propres, d'étain ou de bois de sapin; les autres bois contiennent des substances qui pourraient préjudice à la beauté de la nuance.

Les mordants employés doivent être très purs et ne pas contenir de parties terreuses qui nuisent à la couleur.

Pour obtenir une nuance bien fraîche et surtout bien *tranchée*, il est indispensable de *faire le bain*. Cette opération a pour but de retirer de la dureté au bain, de dissoudre complètement le colorant, en un mot de le rendre très homogène. On arrive à ce résultat de la manière suivante : Dans une chaudière d'étain ou dans une cuve de bois très propre et convenablement remplie d'eau, on met une quantité quelconque de mordant et de bleu alcalin, lequel est le colorant employé pour cette teinture, qu'on fait chauffer ensemble pendant quelques minutes.

Puis on y fait manœuvrer pendant une demi-heure une pièce de laine généralement destinée à être teinte en une grosse nuance ; après quoi on la laisse égoutter et refroidir. Voici les procédés de teinture les plus usités dans les ateliers :

BLEU AZULINE AU BORAX

Bouillon. — Quand on a fait le bain et retiré la pièce de laine, comme il a été dit plus haut, on remplit convenablement le restant du bain avec de l'eau froide. Lorsque le tout est froid, ou tout au moins tiède, on y met l'étoffe à teindre, et on mordance avec 10 0|0 de borax quand le bain est *neuf*, c'est-à-dire lorsqu'il n'a pas encore servi.

S'il n'est pas neuf, on ne met que 5 0|0 de borax, et même moins, selon qu'il est plus ou moins ancien. Au bout d'une demi-heure que l'on a mis le borax, on ajoute la quantité nécessaire de *bleu alcalin* et on élève graduellement la température jusqu'à 70 ou 80 degrés. On teint à cette température jusqu'à la nuance voulue.

Alors on retire la pièce, on l'évente jusqu'à complet refroidissement et on la laisse égoutter. L'étoffe est alors d'un bleu grisâtre très pâle.

Avivage. — Dans une chaudière d'étain ou une cuve en bois remplie d'eau froide, on met 10 0|0 du poids de la laine d'acide sulfurique à 66° B., et on y plonge l'étoffe de laine qui a subi l'opération du bouillon.

On porte progressivement la température jusqu'à 80° environ. On l'y fait manœuvrer jusqu'à ce qu'elle soit bien tranchée; après quoi on la retire du bain, on l'évente et on la lave à grande eau. Après cette opération, l'étoffe est d'un bleu très vif, plus ou moins foncé, suivant la nuance.

BLEU AZULINE AU CARBONATE

On emploie également le carbonate de soude comme mordant dans les bleus azulines. Les proportions des drogues pour le bouillon et l'avivage sont à très peu de chose près les mêmes que celles indiquées dans le procédé ci-dessus. La manière d'opérer est identiquement la même. L'auteur préfère employer le borax parce qu'il est moins alcalin et par cela même moins énergique. De plus, la pratique démontre que le carbonate de soude rend la laine dure au toucher et que les nnances qu'il produit sont moins agréables que celles obtenues avec le borax.

Digitized by Google

BLEU AZULINE AU SILICATE

La marche à suivre pour obtenir le bleu azuline avec le silicate de potasse est la même que celle suivie pour le bleu azuline au borax. L'auteur est plutôt partisan du premier mode de mordançage que de celui-ci, qui donne de la dureté à la laine. En outre, le silicate de potasse se dépose petit à petit sur le bois des tournettes et forme un enduit vitreux, très peu altérable à l'air humide, qui durcit, peut érailler et même déchirer les étoffes. La proportion pour ce bouillon est de 5 à 6 pour 0|0 de silicate de potasse. L'avivage est le même que le précédent.

Observations :

Quelques coloristes avivent avec du sulfate d'alumine dans la proportion de 10 0|0 du poids de la laine. L'avis personnel de l'auteur est que ce mode d'avivage retire de la fraîcheur à la nuance, parce que le sulfate d'alumine employé dans l'industrie n'est jamais pur.

Il est une circonstance importante qu'on ne doit pas négliger, afin de ne pas avoir des pièces teintes inégalement; c'est de les faire entrer dans le bain le plus vivement possible.

Il est essentiel, pour obtenir une nuance fraîche de bleu azuline, de ne pas porter le bouillon à la température de l'ébullition, la trop grande chaleur ternissant la couleur.

Pour verdir la nuance, on ajoute un peu de mordant et on chauffe le bain; pour la rougir, on cesse momentanément toute chaleur. On emploie également l'acide picrique pour la jaunir et le violet pour la rougir.

Quand la nuance est trop foncée, on peut la dégrader en mettant d'autres pièces à côté de celles déjà teintes; encore faut-il que la nuance ne soit pas trop dépassée.

Un autre moyen, mais qu'on ne doit employer qu'à la dernière extrémité parce qu'il produit une perte sèche, c'est d'*écarter le bain*, c'est-à-dire de vider une partie de la cuve et de la remplir avec de l'eau. On peut encore reprendre les pièces manquées sur un bain neuf, lequel est exempt de tout colorant. Ce moyen est préférable au précédent, parce qu'il permet de dégrader plus fortement et plus vivement et qu'il n'occasionne pas de perte de colorant. Mais ces moyens présentent tous des difficultés d'exécution, les bleus alcalins adhérant trop à la laine.

L'échantillonnage des bleus azulines, se fait *au morceau*, c'est-à-dire que, lorsqu'on veut se rendre compte de la nuance, on enlève un petit morceau à l'extrémité de la pièce d'étoffe qui se trouve dans le bouillon et on l'avive dans un mélange d'eau et d'acide sulfurique. On le rince, on le sèche, soit à l'air, soit en le tordant dans un morceau de toile, et on échantillonne.

(*Le Teinturier pratique*)

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

LEGISLATION COMMERCIALE FRANÇAISE

—

DISTINCTION ENTRE LES « FEUTRES POUR PIANOS ET MACHINES » ET LES « FEUTRES DE DRAP. »

Des contestations se sont élevées au sujet de feutres de laine déclarés sous la dénomination de « feutres de drap pour ameublement, chaussures ou vêtements » et que le service avait considérés comme « feutres pour machines ou pour pianos ». A cette occasion, le Comité consultatif des arts et manufactures a été appelé à déterminer les caractères distinctifs des deux catégories de produits.

Par un avis du 17 décembre dernier, ce Comité a fait connaître que l'on peut sûrement considérer comme « feutres pour pianos ou pour machine » les feutres fabriqués avec des laines fines et peu foulées et qui sont, par suite, mousseux et doux au toucher. Le prix de ces feutres est d'environ 20 fr. le kil. Quant aux feutres qui ne présenteraient pas ces caractères, ils rentreraient dans la classe des « feutres de drap » ou des « feutres autres » suivant la distinction établie par l'avis du comité consultatif du 26 novembre dernier (circulaire imprimée du 6 janvier 1885, n° 1.701), en d'autres termes, selon que leur poids atteindrait ou non 150 grammes au mètre carré.

Les conclusions du Comité ont été approuvées le 31 janvier par le Ministre des Finances, d'accord avec son collègue au Département du Commerce.

—

MARCHÉ DE LA RUSSIE MÉRIDIONALE EN 1884.

Les affaires en laine en 1884 ont été des plus désavantageuses, tant pour les spéculateurs de l'intérieur que pour ceux de l'étranger, et ils ont tous éprouvé des pertes sensibles.

La spéculation en laine de l'année 1883 ayant donné des résultats satisfaisants, a excité la concurrence, d'autant plus que vers la fin de 1883, le stock en laines, à Odessa, était insignifiant, et les parties mérinos, sans graterons, se payaient jusqu'à 11 roubles, et celles de Crimée, également sans graterons, 9 r. 50 c. le poud.

Aussi les maisons de notre place, de même que celles de Moscou et de l'étranger, ont-elles commencé, dès octobre 1883, à contracter des laines de la tonte 1884, en donnant des arrhes de 6 à 7 roubles par poud, et on payait, pour des petites parties peu connues, de 9 à 9 r. 50 c. le poud; par suite de l'exagération de la spéculation, les prix ont haussé de plus en plus, de sorte qu'en février 1884, pour des parties bien connues, comme celles de Falzfein et Scadovsky, on est arrivé à 11 r. 90 c. sur place aux économies. Durant cette période, il a été contracté plus de 500.000 pouds; dans ce nombre environ

Digitized by Google

1.000 pouds de pérégonne, aux prix de 19 r. 50 à 21 r. 75 le poud.

A la foire de la Trinité, à Karkow, au commencement de juin, il y avait environ 450.000 pouds de laine mérinos. On en a vendu dans le courant de la foire 300.000 p. environ mais à des prix déjà considérablement réduits, attendu que la laine était très lourde et les fabricants avaient pu reconnaître que le rendement en serait peu satisfaisant.

Les prix à la foire de Karkow ont commencé à 8 r. 50 c. pour atteindre à la fin, pour des parties assez considérables, 10 r. 75 c.

L'exportation en 1884 de la laine mérinos en suint pour l'étranger s'élève à environ 500.000 p. dont 275.000 pouds pour l'Angleterre ; le reste se partage entre la France 60 0[0 et 40 0[0 pour l'Autriche et l'Allemagne.

25.000 pouds de mérinos de Crimée avec gratérons ont été vendus au printemps, par contrats, de 9 r. 25 c. à 9 r. 60 c. rendus à Eupatoria ou autres ports de la Crimée.

A la fin de 1884 il a été vendu des dépôts d'Odessa, en octobre, 10.000 pouds composés de trois parties à 10 r. 50 c. et 10 r. 90 c. pour l'Angleterre et 1.000 pouds de pérégonne du prince Gagarine à 18 r.; en novembre la plus grande partie, du comte Mordvinow, environ 7.000 pouds à 10 roubles 15 c. livrables à l'économie.

Dans le courant de l'année 1884 il a été expédié 3.500 balles, d'Odessa en Amérique, de laine blanche Donskoy, lavage à froid, aux prix de 10 r. 25 c. et 10 r. 50 c. et, lavage de Kherson, 11 r. 60 c.; 400 balles laine de Crimée pérégonne blanche de la 1re tonte à 9 r. ; 300 b. de 2e tonte de 8 r. 90 c. à 9 r. 10 c. ; la laine Zigay en suint s'est payée, en Bessarabie, dans le gouvernement de Tauride, à destination de la France, de l'Autriche et de Moscou de 5 r. 50 à 7 r. 25 c. Il s'en est fait environ 65.000 pouds.

Quant à la laine de 1885 on ne peut encore rien préciser ; cependant, on a lieu de craindre qu'elle ne soit taible et sèche, les pâturages étant très maigres; c'est surtout en Crimée que cela se produira.

—

SITUATION INDUSTRIELLE A L'ETRANGER

L'Italie produit environ dix millions de kilogrammes de laine pure. Elle en exporte en moyenne 800.000 kil.

De 1870 à 1879, l'importation a été en moyenne, de six millions de kilogr. avec une grande tendance à l'augmentation, dans les dernières années.

Si on ajoute à la production annuelle cinq millions de kil. de laine mécanique, provenant de chiffons, on arrive au chiffre total de 15 millions de kil.

Voici quel est, pour les provinces méridionales, le nombre des ouvriers employés à l'industrie de la laine, celui des fuseaux et celui des métiers :

	Abruzzes et Molise	Campanie	Calabre
Nombre des établissements	2	91	9
Force motrice en chevaux vapeur	»	161	»
Force motrice hydraulique	»	816	»
Nombre de fuseaux	240	37.040	480
— métiers mécaniques	»	24	»
Nombre de métiers manuels	8	769	10
FILATURE			
Nombre des ouvriers — Hommes	14	652	23
Nombre des ouvriers — Femmes	»	429	8
Nombre des ouvriers — Enfants	26	514	12
TISSAGE			
Nombre des ouvriers — Hommes	1	650	»
Nombre des ouvriers — Femmes	14	362	10
Nombre des ouvriers — Enfants	»	368	3

Dans la province de Salerne, la fabrication des étoffes en laine a continué à progresser et, pour quelques articles, elle a amélioré ses produits. A Avellino, la production des mêmes articles, au contraire, est en décadence. A Atripalda, le tissage de la laine est en voie de prospérité.

A Caserta, les manufactures de tissus de laine présentent cette année plus d'activité relativement à l'année 1883, surtout dans la fabrication des tissus pour la nouvelle saison.

... On compte dans la Campanie 15 fabriques de tissus de matières mixtes avec 500 ouvriers et 316 métiers manuels.

Le tissage à domicile compte 229.537 métiers pour toute l'Italie. En ce qui concerne les provinces méridionales, le nombre en est limité aux chiffres suivants :

Provinces	Nombre des métiers pour le tissage. Alternés	de matières mixtes	de la soie	de la laine	du coton	du chanvre et du lin
Abruzzes et Molises	2 796	2.038	»	253	139	6.454
Campanie	2.897	2.525	47	58	4.592	16 937
Pouilles	10.028	6	»	200	5.169	15.475
Basilicate	1.347	187	»	68	506	2.276
Calabres	7 581	1.425	9	343	301	11.353

La transformation de l'industrie textile, en général, est encore à son principe. On remarquera que le nombre des métiers pour la soie est peu considérable. Cela tient à ce que le tissage de la soie requiert les machines perfectionnées et une grande habileté dans le travail.

Le premier rang dans le tissage à domicile est occupé par les Marches. Viennent ensuite la Sardaigne, l'Emilie, la Sicile, les Pouilles et la Calabre. Cette industrie est en raison inverse du nombre et de la prospérité des manufactures. Ces dernières rencontrent beaucoup de difficultés pour s'établir, le tissage à domicile durera donc pendant longtemps encore.

Digitized by Google

La fabrication des chapeaux de feutre fournit les résultats suivants :

Provinces	Nombre des fabriques	Nombre des ouvriers Hommes	Femmes	Enfants
Abruzzes et Molise	58	167	19	10
Campanie	27	352	52	82
Pouilles	16	42	1	7

Les fabriques des chapeaux de feutre sont surtout répandues dans le Piémont, elles produisent des chapeaux grossiers et de finesse moyenne. La matière première fait défaut en Italie. A Milan, on fabrique assez bien les accessoires pour chapeau.

—

PARAGUAY

INDICATION DE MOYENS PROPRES A DÉVELOPPER L'IMPORTATION DES PRODUITS FRANÇAIS

L'Assomption, 10 décembre 1884 . . . Tout l'approvisionnement du commerce de l'Assomption, qui est l'unique place commerciale du Paraguay, se fait soit à Bueeos-Ayres, soit à Montevideo. Les négociants eux-mêmes ignorent le plus souvent quels sont les pays d'origine des marchandises qu'ils achètent.

Si parfois les maisons paraguayennes reçoivent directement des articles d'Europe, ceux-ci leur sont adressés à la demande et pour le compte des maisons du Rio de la Plata. On peut donc dire que le commerce du Paraguay n'est qu'une dépendance de celui de Buenos-Ayres ou de Montevideo. Aussi, les voyageurs qui visitent ce pays ne sont que des employés des maisons de ces deux dernières places.

Le commerce de la Plata est donc l'intermédiaire entre celui-ci et les fabricants ou producteurs d'Europe. Si l'on se rappelle que les négociants de l'Assomption travaillent en général avec des capitaux empruntés à des intérêts élevés et qui atteignent quelquefois un taux de 12, 15 et même 18 0|0, ou sur des crédits qui leur sont toujours ouverts à l'intérêt de 9 0|0 au moins auxquels il faut ajouter un droit de commission, on doit comprendre que pour réaliser des bénéfices, ces négociants doivent vendre leurs marchandises avec 100 0|0 au moins du prix de facture, puisque rien que les droits de douane qui frappent beaucoup d'articles atteignent 68 0|0.

On ne croit pas se tromper en disant que deux ou trois maisons possédant des capitaux propres et pouvant introduire directement des marchandises d'Europe feraient ici de bonnes affaires.

L'établissement de ces maisons serait surtout avantageux lorsque la Compagnie la *Platense*, annexe de celle des *Chargeurs réunis* du Havre, aura commencé son service entre les ports de la Plata et l'Assomption. On assure que ce service ne tardera pas à fonctionner. Le commerce du Paraguay pourra alors s'approvisionner en Europe et surtout en France, où il lui sera facile d'envoyer en échange des produits de ce pays qui n'ont actuellement que Buenos-Ayres pour débouché.

On fera remarquer qu'il n'existe ici qu'une seule maison française, tout le commerce étant entre les mains des Espagnols, Italiens et Paraguayens. Les maisons qui leur servent d'intermédiaire avec l'Europe ou qui leur vendent directement sont anglaises, ou allemandes, ou suisses.

De l'exposé que l'on fait de la provenance probable des importations, il résulte que parmi les marchandises originaires de France on doit compter les tissus de laine, les flanelles, les confections, etc., etc.

Quoique le commerce d'importation ne soit pas encore bien développé au Paraguay, on ne croit pas qu'il soit difficile d'y créer des débouchés pour nos produits, à la condition, toutefois, que notre commerce se fasse représenter à l'Assomption.

. . . On doit conseiller l'envoi d'un délégué intelligent et sérieux, rompu aux affaires et parlant bien l'Espagnol. Cet agent, qui n'aurait aucune attache avec le consulat, pourrait être rétribué par un ou plusieurs syndicats ; il devrait se mettre en rapport, avant son départ, avec des fabricants de diverses catégories (tissus de toutes sortes, confection, articles de Paris, etc.)

Ce délégué devrait s'établir ici, y louer un local où il installerait une sorte d'exposition permanente de produits français, des dessins, des albums; il devrait pouvoir fournir des renseignements sur les tarifs en gros et en détail, et se charger de prendre des commandes des commerçants paraguayens. Ce délégué ne serait, en somme qu'un représentant qui aurait la direction et l'administration d'une grande maison de commission et qui travaillerait pour le compte de différents syndicats, prenant les commandes, introduisant les articles et en recevant ici même la valeur.

Les syndicats eux-mêmes auraient à veiller au renouvellement périodique des échantillons, et le consul aiderait de son expérience et de ses conseils leur délégué.

La mise en pratique de cette idée n'est peut-être pas facile, mais si elle présente des difficultés, il n'est pas douteux que le résultat final en serait excellent, car on est persuadé que par ce moyen, on pourra augmenter considérablement notre importation. .

On doit cependant dire que ce n'est qu'à partir de l'époque où sera ouvert le service de la Compagnie Platense, dont on a parlé plus haut, que l'installation d'une représentation du commerce français à l'Assomption deviendra réellement utile et profitable. Les articles de production française pourront alors être chargés directement au Havre pour l'Assomption.

Au point de vue commercial et surtout au point de vue économique, la situation du Paraguay s'est améliorée pendant l'année 1884. La valeur des propriétés a augmenté de 15 p. 0|0, les loyers de 20 p. 0|0 à l'Assomption, quoique l'on y bâtisse beaucoup. Deux nouveaux tramways sont en construction ; les bénéfices de la

Digitized by Google

seule banque d'escompte qui existe à l'Assomption, et dont le capital réel en numéraire ne dépasse pas 200.000 P., atteindront cette année 100.000.

LE COMMERCE FRANÇAIS A L'ETRANGER

Le *Journal officiel* vient de publier une lettre du ministre du commerce adressée aux chambres de commerce françaises à l'étranger. M. Maurice Rouvier fait d'abord ressortir les avantages de toutes sortes qui résultent du groupement des intérêts français et il insiste sur l'utilité qu'il y aurait à développer les rapports des chambres de commerce avec son ministère à qui un rapport mensuel pourrait être adressé.

Ce rapport signalerait la situation des marchés étrangers, la demande plus ou moins active des produits français, la concurrence qu'ils rencontrent, les contrefaçons et les fraudes auxquelles ils se trouvent exposés, l'état de la législation commerciale et les modifications qu'elle subit, les changements projetés ou accomplis dans les tarifs douaniers, les usages locaux des marchés, enfin, d'une manière générale, tous les faits et renseignements qu'il paraîtrait opportun de porter à la connaissance du commerce français.

En retour, le ministre communiquerait tous les renseignements sur l'état du marché français et sur la situation de nos industries.

Le ministre termine en disant qu'il a le dessein « de ne rien négliger pour que les négociants français établis à l'étranger sentent bien que le gouvernement de la République est décidé à les soutenir d'une manière effective et qu'ils peuvent attendre du département du commerce un concours efficace ».

L'INDUSTRIE LAINIÈRE EN ALLEMAGNE

(*Suite et fin*)

Extrait du rapport de M. Goldbergz, consul de Belgique, à Berlin

La situation de l'industrie textile de Berlin ne diffère guère de celle des autres centres allemands, telle qu'elle vient d'être caractérisée.

Les laines à broder « zéphyrs », de Berlin, ont atteint et même un peu dépassé, dans leur exportation aux Etats-Unis, le chiffre de l'année précédente. (Valeur de cette exportation: 230.983 dollars en 1883, et 225.437 en 1882.) Leur emploi ne paraît pas avoir diminué davantage pour les articles de bonneterie et de fantaisie de l'industrie locale, ainsi que pour d'autres spécialités.

Les teintures de laine de Berlin se sont trouvées activement occupées, surtout dans les deuxième et troisième trimestres ; mais les prix ont éprouvé une nouvelle baisse, uniquement par suite de la concurrence des teintureries entre elles.

La filature de laine cardée qui produit des fils de sous-traîne, pour les étoffes de confection, a eu à lutter contre un fort courant de baisse et a été obligée de restreindre sa production.

La production des tissus dits « étoffes de Berlin » (tissées sur des métiers à bras, avec des fils achetés par le fabricant, et apprêtées ensuite au dehors) a été, comme d'habitude, insignifiante en ce qui concerne les achats d'été ; les métiers à bras ne peuvent pas soutenir, pour ces articles, la concurrence des métiers mécaniques. On a commencé de bonne heure à travailler aux articles d'hiver, pour le stock, qui ont fait aussi plus tard l'objet de la demande de la confection, mais qui ont été en partie écoulés à perte, à cause de l'exagération des stocks.

De même, les ventes à l'étranger (spécialement en Angleterre et en Amérique) n'ont pas donné des prix suffisamment rémunérateurs. En peluches, spécialement en criméennes, il y a eu, depuis le commencement de l'année, un courant d'affaires avantageux, aussi bien pour l'intérieur que pour l'Amérique (mais, dans ce dernier cas, seulement jusqu'en septembre). Les diagonales en laine cardée, un des anciens articles principaux de la production de Berlin. ont joué un rôle temporaire; mais, somme toute, les articles de laine peignée ont eu la prépondérance Les étoffes pour manteaux imperméables, fabriquées « à l'anglaise » (c'est-à-dire par des fabriques spéciales, établies à Berlin, avec tissages mécaniques et ateliers pour l'apprêt), ont été assez bien demandées toute l'année; mais les étoffes épaisse ont été écoulées à prix très bas. Les étoffes de confection pour hommes, des mêmes fabriques, ont subi une nouvelle dépréciation, par suite de la concurrence de nouvelles fabriques.

Les articles de bonneterie et de fantaisie ont trouvé des débouchés dans toutes les directions, en augmentant les quantités, mais en écourtant les bénéfices; un mouvement sérieux pour l'amélioration des salaires des ouvriers a atteint son but.

Plusieurs nouveautés, entre autres en étoffes de maillot et en articles de chenille de soie, ont trouvé de la faveur.

Les apprêteurs à façon ont été pleinement occupés jusque vers le milieu de l'année, avec les étoffes pour articles d'hiver; puis les affaires se sont arrêtées, pour la raison déjà mentionnée, et il n'est resté de travail que pour les peluches, les châles et les fichus.

La fabrication des tapis souffre, malgré l'augmentation de la consommation et sous le contrecoup des offres anglaises à prix réduits. Les tapis épais, lourds, dits imitations de Smyrne, trouvent largement preneurs.

Digitized by Google

De l'étude de la statistique des importations et exportations pendant les années 1883 et 1882, il résulte que l'importation en Allemagne des draps et tissus de laine non imprimés s'est restreinte de 13.876 quintaux métriques en 1882, à 12.172 (dont 5.885 provenant de l'Angleterre et 2.266 de France) en 1883, tandis que l'exportation allemande est montée quelque peu, de 173.024 à 175.733 quintaux métriques principalement à destination des pays d'outre-mer, mais aussi pour l'Autriche, la France, la Suisse, le Danemark, l'Angleterre.

En lainages imprimés, autres que les articles de bonneterie, l'exportation allemande a fait un grand pas de 6.933 à 10.113 quintaux métriques; l'importation, déjà insignifiante, a encore diminué. En peluches également, l'exportation a progressé de 5.626 à 7.725 quintaux métriques. Par contre, l'exportation a fléchi de 5.938 à 4.407 quintaux métriques pour les châles-fichus de laine tissée, et de 6.421 à 6.339 quintaux métriques pour les couvre-pieds de laine; l'importation de cet article a aussi légèrement baissé de 3.025 à 2.903 quintaux métriques. L'Angleterre continue à fournir la plus grande partie de cette importation (1.548 quintaux métriques).

CHAMBRE DE COMMERCE DE ROUBAIX

DOUANE ESPAGNOLE ; DROITS EXIGÉS QUAND MÊME POUR LES MARCHANDISES ENTRÉES SUR LE TERRITOIRE ESPAGNOL, MAIS NON LIVRÉES.

Des négociants de Roubaix adressent à Barcelone une caisse de tissus ; le client refuse de prendre livraison de la marchandise, mais suivant les règlements de la douane espagnole, cette marchandise ne peut être retournée à Roubaix qu'après avoir acquitté les droits.

Les mêmes négociants vendent à un client qui jusque-là était solvable, mais des renseignements venus après l'expédition de la marchandise signalent ce client comme étant en déconfiture. On arrête la marchandise à la gare d'Irun; elle n'est pas livrée, mais les règlements exigent que les droits de douane soient acquittés *quand même*.

La chambre de commerce de Roubaix, trouvant que ces règlements sont conçus dans un esprit trop fiscal, s'est d'abord adressée aux agents consulaires ; puis elle a réclamé, mais sans plus de succès, l'intervention de l'ambassadeur français à Madrid, à l'effet d'obtenir la remise des droits perçus par la douane espagnole et la réforme des règlements sur ce point. Voici la réponse de l'ambassadeur : la Chambre en a décidé la publication comme pouvant intéresser les négociants qui sont en relations d'affaires avec l'Espagne.

A Monsieur le président de la chambre de commerce de Roubaix.

Monsieur,

En réponse à la lettre que vous m'avez adressée le 18 décembre dernier, par laquelle vous avez réclamé l'intervention de l'ambassade à l'effet d'obtenir la remise des droits perçus par la douane espagnole pour des marchandises entrée en Espagne, mais devant être réexpédiées en France faute de livraison aux destinataires, je m'empresse de vous faire savoir, d'après les renseignements que j'ai recueillis, que la législation douanière, formelle et précise à cet égard, porte que toutes marchandises entrées en Espagne, doivent acquitter les droits fixés par les tarifs, même dans le cas que vous me signalez.

En présence des idées étroites et des formalités méticuleuses qui caractérisent l'administration douanière espagnole, il serait d'ailleurs impossible d'obtenir, à cet égard, une réforme des règlements, et je ne puis que vous exprimer le regret de ne pouvoir intervenir efficacement en faveur des négociants dont vous m'avez recommandé les intérêts.

Agréez, etc.

Le chargé d'affaires de la République française,
Signé : G. Belle.

Madrid, 2 janvier 1885.

DÉMOLITION D'UNE CHEMINÉE D'USINE

Nous trouvons dans l'*American Contract Journal*, l'indication d'un procédé ingénieux pour la démolition des cheminées d'usines hors de service.

Il y avait aux forges de MM. Gilkes, Wilson, Pease et Cie, à Middlesbrough, une cheminée ancienne qu'on désirait enlever ; on ne pouvait la jeter bas à cause des bâtiments avoisinants, et il fallait la démolir brique par brique. On désirait conserver les matériaux pour les utiliser, de sorte qu'on ne pouvait jeter les briques en bas et qu'il fallait les descendre, ce qui constituait une opération très longue. L'ingénieur de l'établissement, M. Wood, imagina un arrangement qui réussit fort bien.

Il fit faire une boîte en tôle, ayant à la partie inférieure un fond mobile à charnière, lequel portait contre la tranche circulaire de la boîte par une garniture étanche en caoutchouc, et pouvait être serré par un coin. Cette boîte fut placée dans le bas de la cheminée, et sur la partie supérieure de la boîte on ajouta un conduit rectangulaire en planches de 0m088 sur 0,125 de section intérieure. Les planches étaient bien ajustées et le joint garni de céruse pour que le conduit fut étanche. Il était fait par bouts de 3m50 et les joints étaient opérés par un sabot en fonte avec garniture de chanvre et de goudron. Ce conduit montait verticalement dans la cheminée et était maintenu par des étais. On jetait les briques dedans à mesure qu'on démolissait la cheminée et, comme ces briques avaient 75 millimètres sur 112, la résistance de l'air passant par les intervalles laissés entre les briques et le conduit en bois, était suffisante

Digitized by Google

pour que les briques arrivassent doucement et sans choc dans la boîte en tôle au bas de la cheminée. Lorsque celle-ci était pleine, un homme, placé à côté, frappait sur le conduit pour prévenir les ouvriers d'en haut de ne plus jeter de briques, il ouvrait la porte étanche, enlevait le contenu de la boîte et refermait la porte en donnant le signal de recommencer à jeter les briques.

A mesure que la démolition avançait, les ouvriers qui l'opéraient maintenaient le conduit à leur hauteur en coupant d'un trait de scie la partie superflue.

Bien entendu, les briques étaient nettoyées autant que possible de mortier pour pouvoir passer dans le tuyau.

Ce procédé est simple et ingénieux et peut être appliqué utilement dans des cas analogues.

ECLAIRAGE DE LA VILLE D'ANVERS PAR L'ÉLECTRICITÉ

M. Nothomb, administrateur délégué de la Compagnie générale Belge d'électricité, a donné à la Société belge d'électriciens une conférence intéressante sur les installations d'éclairage électrique en voie d'exécution à Anvers.

Ces installations offrent un sérieux intérêt parce qu'elles sont les premières d'aussi grande importance qui aient été faites sur le continent, en attendant celles de Berlin, de Madrid, de Barcelone, qui sont annoncées.

L'administration communale d'Anvers, a dit M. Nothomb, a donné à la Compagnie générale d'électricité, une concession exclusive pour l'établissement de stations centrales et de conducteurs souterrains ou aériens pour l'éclairage et la transmission de la force par l'électricité.

A ce propos, disons qu'une grave difficulté s'est élevée immédiatement : la Compagnie du gaz a protesté. La ville d'Anvers l'a assignée pour faire déclarer par les tribunaux que le monopole de la Compagnie ne s'appliquait qu'à l'éclairage au gaz. Les tribunaux ont refusé de se prononcer. Ils ont jugé qu'ils n'étaient pas des bureaux de consultation et que la ville, n'ayant à coup sûr rien à réclamer de la Compagnie, n'avait rien à obtenir des tribunaux. On voudrait que la Compagnie attaquât la ville, pour obtenir des dommages et intérêts, ce qui constituerait une action recevable ; mais il est probable que la Compagnie préférera attendre pour pouvoir réclamer de plus grands dommages.

En attendant, la Compagnie d'électricité marche. Elle achève en ce moment, a dit M. Nothomb, sa première station centrale et une partie de l'éclairage de la première section de la ville.

Cette station centrale renferme quatre générateurs De Naeyer de 150 chevaux chacun, dont un doit servir de réserve, deux machines à vapeur Compound de 400 chevaux indiqués, chacune, fournies par la Société Cockerill, lesquelles commandent un arbre de transmission générale par des poulies très légères en fer forgé et par des courroies d'un genre nouveau, formées de petites lumières réunies par des chevilles de bois.

On a préféré cette installation à celle des petits moteurs en usage en Amérique, parce que ces petits moteurs s'usent vite et consomment beaucoup de vapeur.

La transmission met en activité 4 machines dynamo-électriques du système Gülcher, pouvant fournir chacune, à une vitesse de 280 tours seulement, un courant de 600 ampères et de 65 volts.

A cause de la cherté du terrain au centre de la section à éclairer, on a dû excentrer la station et par suite amener le courant électrique par un premier conducteur principal qui, sur un parcours de 400 mètres, n'alimente aucune lampe. Ce conducteur est composé de 10 câbles (5 pour l'aller et 5 pour le retour) formés chacun de 19 fils de cuivre de 0 m. 0048 de diamètre. Ces câbles sont placés sous terre dans des caisses en fonte et noyés dans du bitume. La tension à l'extrémité de ce câble principal est de 70 volts. Les autres câbles formeront un rectangle coupé par deux médianes. Des fils aériens en bronze phosphoreux compléteront la distribution.

Les coupe-circuits sont formées de feuilles qui se fondent au nombre précis d'ampères voulu et qui se remplacent immédiatement par un mouvement de manivelle.

Pour commencer, on place 3.000 lampes à incandescence et 100 lampes à arc. La lumière est fournie par abonnement au même prix que le gaz. Des compteurs Ferranti mesurent la quantité d'électricité dépensée. Dans certains théâtres et cafés de la section en cours d'exécution, il y aura deux compteurs, un pour les lampes à incandescence et un autre pour les lampes à arc.

Les lampes à arc sont des lampes Gülcher ; les lampes à incandescence sont de MM. Siemens frères, de Charlottenbourg.

M. Nothomb a annoncé que l'inauguration de la première section aurait lieu dans quelques jours ; mais il est prudent de compter sur les accrocs inévitables dans d'aussi importants travaux et de prévoir que ces quelques jours seront des semaines.

(Ingénieur-Conseil).

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

163.357. -- 17 juillet 1884, Société dite : Farbfabrik worm : Bronner.— Procédé de pré-

Digitized by Google

paration de dérivés nitrosés chlorés et bromés de certains acides diazosulfoniques et des matières colorantes qui en résultent.

163.394.— 19 juin 1884, Société anonyme des matières colorantes et produits chimiques de St-Denis.— Préparation de matières colorantes bleues et violettes (procédé de M. Bourgeois).

160.090.— 7 juillet 1884, Société dite : Badische, anilin et soda fabrik.— Certificat d'addition au brevet pris le 25 janvier 1884, pour la préparation de matières colorantes de la série rosanilique, par condensation des amido-dérivés alkylés, tertiaires du benzophénone avec les amines aromatiques secondaires et tertiaires.

163.513.— 28 juillet 1884, Brunell, à Roubaix. — Moyen de teindre en toutes couleurs toutes les matières textiles, par un procédé qui donne à ces matières un mélange de diverses couleurs, dans un seul et même bain de teinture.

163.518.— 29 juillet 1884, Fabre et Angelier, à Lyon.— Application de l'électricité pour enlever et recueillir les poussières, brins et duvets, nettoyer et brosser les étoffes, redresser les poils des tissus que l'on veut raser, griller, etc.

163.532. — 1er août 1884, Brunell.— Machine à fouler, dégraisser et laver les tissus et fils de laine.

163.592.— 1er août 1884, Farmer et Lalance. — Perfectionnements dans la construction des appareils destinés au chlorage, au dégraissage, au savonnage, au bousage et à la teinture des tissus.

163.599.— 28 juillet 1884, Fonquernies.— Laineuse-garnisseuse.

156.479.— 10 juillet 1884, Chavane.— Certificat d'addition au brevet pris le 11 juillet 1883, conjointement avec les sieurs Bruyas et Baline, pour une laveuse - essoreuse dite : *Hydro-éjecteur-extracteur*, propre à l'industrie des textiles et autres.

163.201.— 8 juillet 1884, Ebenauer.— Modifications apportée aux machines à filer.

163.210. — 8 juillet 1884, Société Klein, Hundt et Cie. — Appareil liseur-étireur pour cardes.

163.304. — 15 juillet 1884.— Garnett et Weater.— Perfectionnement dans les appareils à taper employés dans le peignage de la laine et autres substances fibreuses.

163.316.— 15 juillet 1884, Bertrand à Tourcoing.— Appareil destiné à humecter l'air des salles de tissage, peignage, filature, etc., ou autres établissements industriels ou publics pouvant nécessiter son emploi.

163.456. — 23 juillet 1884, Sterbecq. — Aérage hygrométrique à air froid et à air chaud.

168.461. — 23 juillet 1884, Société Klein, Hundt et Cie.— Procédé de fabrication des filés de laine peignée en couleurs mélangées.

163.470.— 24 juillet 1884, Remy.— Perfectionnements dans les appareils employés pour séparer les fils qui s'unissent pendant le filage.

163.503.— 26 juillet 1884, Offermann. — Perfectionnements apportés aux machines à peigner les matières textiles.

163.516.— 25 juillet 1884, Chapon.— Perfectionnements apportés à la broche fileuse et canneteuse, pour laquelle il a pris un brevet d'invention délivré sous le n° 126.443.

163 524.— 28 juillet 1884, Hubinet et L'Eplattenier, à Paris.-- Appareil hydro-calorigène pour saturer l'air des salles de filatures, tissages, etc., avec faculté de pouvoir abaisser ou augmenter la température suivant les saisons et remplacer le chauffage en hiver.

156.819.— 11 juillet 1884, Carrette et Bunge. — Certificat d'addition au brevet pris le 31 juillet 1883, pour un système d'échardonnage de la laine.

161.422.— 1er août 1884, Société Heilmann-Ducommun et Steinlen.— Certificat d'addition au brevet pris le 8 avril 1884, pour un appareil échardonneur pour peigneuses.

163.314.— 15 juillet 1884, Haydock.— Perfectionnements dans la constitution des temples des métiers à tisser.

163.421.— 21 juillet 1884, Bernard-Pehose. — Appareil à faire la treille des fils dans les machines à encoller, au moyen d'un seul peigne extensible.

163.465.— 24 juillet 1884, Rigby et Lindsay. — Perfectionnements pour fixer les harnais aux crochets et leviers dans les Jacquard.

162.260.— 11 juillet 1884, Lorthiois-Leurent. — Certificat d'addition au brevet pris le 21 mai 1884, conjointement avec le sieur Gesquière-Delcour, pour un rabot mobile et articulé, portant couteau, avec guide-baguettes, pour couper mécaniquement les boucles de laine ou toute autre matière textile faisant velours.

159.649.— 8 août 1884, Garbaccio.— Certificat d'addition au brevet pris le 11 janvier 1884, pour une machine à fabriquer des lisses en fer.

163.225.— 9 juillet 1884, Boileau. — Genre de fabrication de bas et chaussettes à rayures en long.

163.343.— 16 juillet 1884, Bonamy.—Compteur mobile pour métiers à tricot.

163.3 9.— 17 juillet 1884, Cooper et Ford. — Perfectionnements dans les machines à tricoter.

163.351.— 17 juillet 1884, Clocquemain.— Fabrication d'un tissu tricoté dit : *satiné*.

163.511.— 29 juillet 1884, Hirlet, à Troyes. — Perfectionnement apporté dans la confection de la bonneterie.

133.780.— 9 août 1884, Petit frères, Troyes. — Certificat d'addition au brevet pris le 26 novembre 1879, pour un métier tubulaire à côte anglaise, permettant de faire mécaniquement les bas à mollets et à dessins, de toutes tailles, ainsi que les gilets de chasse, jupons, camisoles et basquines.

Digitized by Google

REVUE DES MARCHÉS

—

Londres, 5 mars. — Les transactions en laines des colonies, par contrat privé, ont été rarement aussi calmes sur notre place. Malgré cela, on n'obtient pas de concession pour traiter les petits achats de réassortiment. L'exportation a pris quelques centaines de balles. A l'intérieur, les fabriques sont assez occupées.

Pour la 2e série d'enchères de laines coloniales, qui commencera le 17 de ce mois, les arrivages actuels comprennent :

Sydney		59.359 »
Port-Philippe		55.200 »
Van-Diémen		131 »
Adélaïde		37.503 »
Swan-River		4.804 »
Nouvelle-Zélande . . .		16.524 »
Total Australie		173.521 b.
» Cap de Bonne-Espérance		19.640 »
Ensemble		193.161 »
Réexpéditions probables :		
Australie	23.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	12.000 »	35.000 »
Arrivages actuels. . . .		158.161 b.
Cargaisons flottantes { Australie	96.479 b.	
Cap. B.-E	7.360 »	103.839 b.
Arrivages destinés aux enchères . .		262.000 b.
Anciennes existences { Australie .	32.500 b.	
Cap. de B.-E.	5.500 »	38.000 b.
Stock approximatif à l'ouverture		300.000 b.

Havre, 28 février. — La demande, depuis notre dernière revue, a été encore plus active que pendant la quinzaine précédente. Les Montevideo de qualité moyenne ainsi que les Buenos-Ayres croisées Lincoln ont été les sortes les plus recherchées.

Havre, 12 mars. — Voici le résultat des deux premières séances de la vente publique de laines au Havre qui a eu lieu les 11 et 12 mars :

Il a été présenté, à ces deux séances 3.361 balles sur lesquelles 2.792 balles ont été retirées et 566 vendues.

A la 2e séance, les prix ont été plus animés qu'à la première.— Prix faibles de janvier.

Marseille, 27 février. — Pendant le mois écoulé, les affaires ont eu un peu plus d'importance que pendant le mois de janvier. Tous les genres y ont participé, sauf les provenances de Perse, ce genre étant surtout employé par notre matelasserie, et cette industrie locale ayant considérablement ralenti ses achats pendant le mois.

Les avis de la fabrique sont toujours très peu encourageants. Il en est de même de ceux que nous recevons de l'étranger; toutefois, aux Etats-Unis, on paraît croire que la baisse a dit son dernier mot, mais la situation générale des affaires semble être aujourd'hui le principal obstacle à la reprise.

Ce sont les Géorgie qui ont fourni le principal aliment des transactions du mois. La qualité B 2e tonte a été payée fr. 1,30; environ 900 b. ont été achetées à ce prix, et, sans doute, de nouvelles affaires auraient pu se conclure; mais les détenteurs ont demandé une augmentation sur le prix pratiqué.

Un lot de 150 balles Kassapbachi a trouvé preneur dès son arrivée au prix de fr. 1,50 les fines et fr. 1,15 les secondes.

En Doskoy de Taganrog lavée, environ 200 b. ont été vendues de fr. 1,90 à fr. 2,07 1/2, selon qualité. Cette même provenance en suint a été payée fr. 0,90.

En Maroc, on a payé un lot de 160 balles Urdigria, fr. 1.15.

En Australie, nous n'avons à signaler que la vente de 85 balles agneaux en suint à prix divers.

Bordeaux.— Une vente publique d'environ 4.000 balles peaux de mouton de la Plata, aura lieu à Bordeaux, le mercredi 25 mars 1885 et jours suivants s'il y a lieu, dans la salle des ventes des docks à Bacalan.

Buenos-Ayres, 31 janvier. — Arrivages depuis le commencement de la saison, environ 4.245.000 arr.; dito de la quinzaine 850.000 arr.; ventes 820.000 arrobes; stock à ce jour, 215.000 arrobes.

Les entrées ayant été régulières et le choix étant toujours très satisfaisant, les acheteurs ont continué à opérer largement dans tous les genres. Nous constations aujourd'hui une assez grande fermeté pour les laines moyennes, ainsi qu'une tendance à la hausse pour les sortes supérieures.

Voici nos cotations : laines supérieures à fabrique 4 fr. 75 à 4 fr. 85, bonnes et belles laines du Havre 4 fr. 50 à 4 fr. 65, bonne prima d'Anvers 4 fr. 40 à 4 fr. 45, laines moyennes 4 fr. 25, agneaux fins, peu chardonneux 4 fr., agneaux fins courants plus ou moins chardonneux 3 fr. 85 à 3 fr. 90, sans frais de lavage.

Peaux de moutons : Marché ferme. On cote : peaux de maladeros 3/4 laine bonne qualité à prima 29 à 32 réaux, qualité moyenne 25 à 27 réaux, peaux de Campo 3/4 laine bonne qualité 31 à 34 réaux, qualité moyenne 28 à 30 réaux, qualité inf. 22 à 24 réaux.

Port-Elizabeth, 2 février. — La plupart des ordres ayant été exécutés, notre marché a offert peu d'intérêt cette semaine. Quelques affaires de peu d'importance ont été conclues, mais à prix en baisse. Stock 3.500 balles suint, 150 balles fleece, 550 balles scoured, 1.400 b. snow white, ensemble 5.600 balles. Ventes de la semaine, 800 balles.

En Belgique, les transactions ont été calmes pendant le mois de janvier.

Les laines nouvelle tonte, ont été adjugées avec une baisse de 5 cent. environ sur les prix payés avant la vente.

Digitized by Google

Les laines de l'ancienne tonte, qui figuraient encore en assez grandes quantités, ont été presque complètement négligées par les acheteurs. On constatait une baisse de 10 centimes sur les cours du mois d'octobre dernier.

Port-Elizabeth, 7 février.— Depuis le commencement de ce mois, les communications par câble avec l'Europe ont été interrompues, et les nouvelles concernant la marche future des enchères de Londres faisant défaut ont influencé notre marché; en outre, la rareté de laines réellement bonnes a également entravé les affaires. Hier, il est arrivé quelques parties bonnes laines snow white country (Winburg) et quelques lots bulky scoured avec très peu de défauts, qui ont trouvé promptement acheteurs.

En snow white Uitenhage, il n'est rien arrivé, attendu que le lavage des laines devient très difficile par suite du manque d'eau ; les provisions se composent principalement de vieilles laines, plus ou moins défectueuses, qui n'attirent pas d'attention; il n'a été vendu que 40 à 50 balles de 1 s. 2 d. à 1 s. 2 1|2 d.

Les country snow white ont eu la vente de 30 à 50 balles Sylvia, laine légère, mais courte, à 13 d. et d'environ 80 b. Waterfall-Winburg, bleuâtre et sèche de 12 1|4 à 13 d.

En country scoured on a fait environ 100 b. bulky good Bloemfontein, qualité très peu défectueuse, on dit, à 11 1|2 d. En fleece, il n'est rien offert en vente.

Les laines en suint de Karoo ont été encore quelque peu importées; la demande pour le Canada continue ; environ 200 balles ont été vendues de 6 d. à 6 1|4 d.

Les laines en suint moyennes bleuâtres ne sont pas beaucoup recherchées et les détenteurs ont dû faire quelques concessions sur les prix. La saison pour ces sortes est passée et il n'est offert que peu de laines de qualité légère et régulière.

On a vendu 60 balles Lady Grey, bonne qualité, de 5 5|8 d. à 5 3|4 d. et 100 balles du même district, mais mélangée et lourde, à 5 1|2 d. pour les besoins de lavage.

Melbourne, 28 janvier. — Selon nos prévisions, les affaires en cet article ont considérablement diminué pendant ce mois et la quantité totale offerte en vente publique ne s'est montrée qu'à 23.272 balles, dont 18.542 ont trouvé preneurs.

En dehors de quelques bonnes bergeries de la frontière de l'Australie du Sud et de la Tasmanie, la plupart des laines en suint offertes étaient des restants de bergeries déjà vendues, de lots dépareillés et de fermiers.

Les acheteurs ont montré de moins en moins de désir d'opérer, et les prix pour tous les lots dépareillés, ainsi que les laines fautives ont encore baissé de près de 1|2 d.; pour les belles parties en suint ou lavées cependant, les prix montrent peu de changement.

La plupart des acheteurs étrangers sont maintenant partis soit pour Sydney, la Nouvelle-Zélande ou l'Europe; il reste, d'ailleurs, peu de laine disponible, et les ventes seront dorénavent très irrégulières.

Les nouvelles reçues par le câble, de l'ouverture des ventes de janvier à Londres, en baisse, ont influencé les dernières ventes qui ont eu lieu ici ; depuis lors cependant, nous apprenons par les télégrammes que le marché s'améliore et que les prix sont plus fermes.

Des pluies presque diluviennes ont visité le territoire de la Nouvelle-Galles du Sud, ces jours derniers, et toutes craintes quant à la continuation de la sécheresse sont, dissipées.

Les exportations totales de laines, jusqu'au 30 juin 1884, se sont montées à 845.000 balles, et il reste aujourd'hui 225.000 balles à exporter pour atteindre ce chiffre ; d'un autre côté, la quantité en magasin ou à bord de navires en charge est estimée à 10.000 b., ce qui laisse par conséquent 125.000 balles à exporter d'ici au 30 juin prochain.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Amilet et Picard, nouveautés, av. des Ternes, 45 et 47, Paris.— Cap. social : 172.767 fr.
Degrémont et Bouillon, tailleurs, boul. des Italiens, 9, Paris.— Cap. social : 70.050 fr.
Favolle frères, draperie et filature de laine, à Crest (Somme).
A. Godet et C. Godet, laines, rue des Boulets, Paris.— Cap. social : 15.000 fr.
Harant et Lefebvre, tissus, rue de Cléry, 10, Paris.
Desquilbet et Cie, filateurs à Vervins.— Capital social : 350.000 fr.
Gillet et Pelletier, confections à Dijon.— Capital social: 20.000 francs.
Wibaux-Motte, fabricant de tissus, Grande-Rue, 23, Roubaix.
Biehascle et Cie, tissus, à Oloron (B.-Pyrénées).— Cap. social : 10.000 fr.
Moreteau et Cie, tailleurs, r. de la République, Lyon.— Capital social : 550.000 fr.

Modification de Société

Blanc-Gonnet et Cie, tailleurs, rue des Pyramides, 19, Paris.

Dissolutions de Sociétés

Emonnot et Mathiaux, draperies, à Montpellier. — Liquidateur : M. Mathiaux.
Mariage et Moucheron, laines filées, à Solre-le-Château (Nord).— Liquid. : les associés.
Pingrez et Cie, tissus, rue d'Aboukir, 50, Paris.— Liquid. : M. Mas on.
Desquilbet et Cie, filateurs, à Vervins.— La société a été reconstituée de suite.

Déclarations de Faillites

Rostan, tailleur, av. de Villiers, 117, Paris.— Menaut, syndic.
Uricher, tailleur, rue Lafayette, 52, Paris. — Destrez, syndic.
Guichard, tailleur, r. de Paris, à Pantin (Seine).— Mercier, syndic.

Digitized by Google

Lelièvre, confections, r. Pigalle, 32, Paris.— Bonneau, syndic.
Labitte, md de laines, à Reims.— Mauclaire, syndic.— du 24 février, 1885.
Lepoutre, filateur, rue du Collège, Roubaix. — Trillon, syndic.— 26 fév, 1885.
Fontanelli, tissus, à Cannes.— Féraud, syndic.— 27 février 1885.
Bailly, tailleur, à Lannion.— Morand, syndic.— 24 février 1885.
Delpech, tailleuse, à Toulouse — Noguès, syndic.— 26 fév. 1885.

Séparations de biens

Klein-Ryckewaert, tissus, à Cassel (Nord).
Cavallero-Charpenaz, tailleur, faub. St-Denis, Paris.

Homologations de Concordats

Lanoue associé avec Vilpelle, confections, r. N.-D.-des-Victoires, 25, Paris — 10 fr. 0[0.
Vilpelle associé avec Lanoue, confections, r. N.-D.-des-Victoires, 25 Paris — 10 fr. 0[0.

Répartitions

Corbu, marchand de tissus, rue de Lannoy, 57, Lille.— 8 fr. 73 p. 0[0.
Moreau, marchand de nouveautés, à Compiègne. — 8 fr. 85 c. 0[0.
Penard, confections, à Elbeuf.— 1 fr. 60 0[0.

Nomination

M. Pelletier est nommé comme liquidateur de la Société Meyer et Lévy, tailleurs, rue de Provence, Paris.

Sous ce titre l'*Exportation Française*, reparaît le journal du commerce maritime et des colonies fondé en 1875.

Le programme de l'*Exportation française* est tout entier résumé dans les lignes suivantes:

« Par tous les moyens en notre publication aider à l'introduction et à la vulgarisation des produits de l'industrie française à l'exclusion des produits similaires concurrents. »

La rédaction de cette utile publication reste entre les mains de M. Paul Dreyfus.

LE GÉRANT: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE

Cinq laineries simples en bon état, garnies de 170 cardes et une cabane chaque pour mettre les cardes au sec, prix 600 fr.
Une tondeuse en très bon état munie de deux rouleaux brosses et un métallique, prix 700 fr.
Une brosserie montée sur bâti en bois, prix 150 fr.
Une encolleuse (système Tierce frères) en bon état pouvant monter de 3 à 400 mètres de chaîne en 12 heures, prix 1.800 fr.
S'adresser au bureau du journal.

ON DEMANDE à acheter une machine à vapeur horizontale de 30 chevaux, avec générateur.
S'adresser à M. H. I. Lejeune-Vincent, à Dison (Belgique).

A VENDRE

5 TONDEUSES EN BON ETAT

2 à un cylindre de	2 m. 73	de largeur de travail.	
1 »	1 m. 50	»	»
1 »	1 m. 75	»	»
1 à 2 cylindres de	1 m. 75	»	»

Une presse-cylindreuse continue très puissante en bon état système Chémery.
S'adresser à MM. J. Leclerc et Damuzeaux père et fils, constructeurs, à Sedan (Ardennes).

UNE PERSONNE sérieuse, parfaitement au courant de l'achat et vente des blousses désire obtenir gérance, succursale ou entrée dans bonne maison.
Ecrire au bureau du journal X. Z. 34.

Digitized by Google

MATÉRIEL A VENDRE

5 laineries simples avec leurs 200 cadres.
1 tondeuse longitudinale.
1 tondeuse pour échantillons (système Collier).
4 métiers mécaniques, armure (système Mercier).
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

WILLIAM HERNE et Cie
LONDRES E.C
45, RED LION STREET
CLERKENWEL

REPRÉSENTATION en draperies et tissus divers.— Dépôt, achats et ventes pour compte.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à Verviers **A. Z.** poste restante.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.
S'adresser au bureau du journal.

YATES ET HARGREAVES Exportateurs de machines, Bolton, Angleterre, offrent 30 machines à carder, 40 sur le fil presque neuves, construites par Dobson et Barlow, travailleuses automatiques, système Wellman, ainsi que d'autres machines pour filatures de coton et tordoirs, à des prix très bas.

ON DEMANDE à acheter le n° du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1880.

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 15 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

Digitized by Google

12e ANNÉE | N° 6 | 30 MARS 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an		Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 81. — Entrées de cardes, 82. — Peignes à tisser, 82.— Peigneuse Heilmann, 82.— Machine à sécher les laines, 82. — Commande des broches de filature, 82.— Montage : Genres été. 82.— Teinture des laines en pièces, 84.— Le noir d'aniline, 86.— Supériorité des décoctions des bois de teinture sur les extraits, 89.— Extraits du « Moniteur officiel du commerce, 91.— Revue des marchés, 91.— Renseignements commerciaux, 94 — Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 30 mars 1885.

Les suppléments d'été ont été assez importants depuis quelques semaines ; la fabrique d'Elbeuf s'en est ressentie.

Notre place a produit de très beaux échantillons en articles d'hiver, et ils ont généralement plu aux négociants parisiens et lyonnais auxquels ils ont été soumis.

Les expéditions de tissus à Roubaix-Tourcoing ont pris de grandes proportions; les halles sont souvent combles et les cours remplis de voitures complètement chargées. La campagne qui va s'ouvrir ne sera donc pas infructueuse pour ces deux places dont les articles sont toujours appréciés, malgré la concurrence étrangère.

A Vienne, les manufacturiers montent leurs commissions pour la nouvelle saison d'hiver. Ils paraissent assez satisfaits des ordres reçus jusqu'à ce jour.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement, faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de février dernier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1884.

	Laine peignée		Laine filée	
FÉVRIER	1884	1885	1884	1885
Reims . .	475.793	792.184	38.232	51.002
Roubaix . .	1.227.733	1.325 748	210.280	158 599
Tourcoing .	1.026.161	1.365.045	174.015	176.475
Amiens . .	119.423	100.400	61.693	59.539
Fourmies .	127.306	134.029	263.364	278.432
Totaux .	2.976.476	3.717.406	747.584	724.047

En novembre dernier, la Belgique a importé 80.280 kilogrammes de fils de laine, contre 84.680 kilogrammes en 1883. Les importations de draps, casimirs et similaires, ont atteint 189.900 fr., contre 158.250 francs l'an dernier. Les tissus légers ont obtenu 1.027.420 francs, contre 763.260 francs; quant aux coatings, duffels et autres tissus de laine lourds, ils sont descendus de 230.130 fr., chiffre de novembre 1883, à 149.350 francs en 1884.

A l'exportation, les tissus légers, les filés de laine, les draps, casimirs et similaires, ont augmenté; mais la sortie des tissus lourds, a un peu diminué.

A Bradford, il y a un mouvement tendant à réduire les salaires des ouvriers filateurs et tisserands. On ne sait encore s'il se généralisera. Pour le moment, il s'agit d'une diminution de 10 0|0 sur le chiffre adopté l'année dernière, lors de la reprise des affaires.

La laine a maintenu sa cote sans faiblir depuis quatre semaines, et les consommateurs, comprenant que les prix ne baisseront plus, se décident à acheter avec moins d'hésitation. Quant aux filateurs, ils n'ont point de commandes. Lee marchands de l'étranger sont sur la réserve et demandent sur les prix des consessions qu'ils obtiennent dans une certaine mesure ; on suppose que les demandes augmenteront de ce côté, vu la diminution du stock étranger. Les fabricants de tissus sont dans une situation encore plus mauvaise que les filateurs et ne reçoivent aucune commande remunératrice; elles sont si peu importantes qu'elles ne valent presque pas la peine de tenir les métiers en mouvement.

En 1884, l'Allemagne a exporté 248.575 quintaux d'articles en laine de toute sorte contre 241.628 quintaux en 1883.

Au Canada, les excès de production dans quelques branches de l'industrie et l'abaissement dans les prix des articles manufacturés ont produit leurs résultats ordinaires. Néanmoins, les prévisions pour l'avenir ne sont nullement décourageantes. Le surcroit de la production dans les tissus de coton et de laine est déjà presque épuisé ; les moulins reprennent leur travail et les quantités, restantes de la dernière récolte semblent annoncer une reprise du commerce pour la saison prochaine.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

ENTRÉES DE CARDES

Par M. Oschatz.

Le dispositif consiste en un cylindre chargeur, sur lequel l'ouvrière étale la matière à carder, et les cannelés alimentaires. Le cylindre chargeur est creusé, à la périphérie, de rainures équidistantes parallèles à la génératrice. Dans ces rainures, se logent des tringles armées d'aiguilles qui peuvent osciller d'une certaine quantité; elles portent, dans ce but, aux deux extrémités, des ressorts qui, fixés d'autre part au noyau cylindrique, permettent à la denture de s'abaisser lorsqu'elle arrive à la rencontre du cylindre alimentaire inférieur, et de se relever aussitôt que le centre du même cannelé se trouve dépassé.

La substance fibreuse est ainsi présentée de très près à la pince alimentaire et facilement dégagée des aiguilles qui l'apportent.

PEIGNES A TISSER

Par M. Burghardt.

Il arrive souvent que l'humidité des fils, que l'action de certains ingrédients chimiques employés dans l'encollage, déterminent l'oxydation des dents de peigne, habituellement en fer ou en acier. M. Burghardt a recours à la galvanoplastie pour recouvrir le métal d'une couche protectrice de nikel ou de cobalt.

Afin de faciliter le dépôt, le breveté fait le liage des fils aplatis qui constituent les dents, à l'aide d'un fil, également métallique, ou bien il applique soit sur l'un des bords, soit sur les deux faces du peigne, une lame conductrice qui permet le revêtement simultané de tous les éléments du peigne.

PEIGNEUSE HEILMANN

Par MM. Fury et Cauchefer.

La modification brevetée consiste à ajouter aux rangées d'aiguilles implantées sur la plaque d'alimentation plusieurs autres rangées.

L'écartement et la finesse des aiguilles supplémentaires sont proportionnés à la nature des fibres et ont pour but de créer des obstacles capables d'arrêter les impuretés qui échappent d'ordinaire, par conséquent de fournir un peigné plus propre.

MACHINE A SÉCHER LES LAINES, cotons, etc.

Par M. Hertzog.

M. Hetzog construit les machines à sécher du système Pasquier, essentiellement constituées par des toiles sans fin, sur lesquelles sont étalées les matières humides dans un état de division plus ou moins grand. L'inconvénient dudit système résulte du dépôt à peu près inévitable de flocons fibreux dans certaines parties de la machine, notamment aux endroits où la toile revient sur elle-même.

M. Hertzog substitue à cette toile continue une succession de petits paniers, ou augets, de même largeur, articulés des deux bouts sur les bossages de chaînes parallèles, qu'entraînent des rochets symétriques. Ces paniers en toile métallique cheminent d'abord sur un plan incliné où ils reçoivent la matière à sécher, puis se redressent horizontalement pour pénétrer dans l'étuve portée à la température convenable, au moyen de l'air chaud. Les augets circulent de haut en bas et plusieurs fois, jusqu'à la partie inférieure de l'étuve; là, ils rencontrent un butoir qui les fait basculer, pour renverser sur le sol la matière sèche, et ils reviennent au point de départ, c'est-à-dire à la base du plan incliné, en vue d'un nouveau chargement.

Commande des BROCHES DE FILATURE

Par M. Morel.

M. Morel remplace les cordes et engrenages usités sur les métiers à filer continus et renvideurs, sur les machines à retordre et à dévider, par des organes de friction.

La disposition adoptée est la même que dans le système à engrenages, avec cette différence que les dentures de la roue de commande et du pignon monté sur la broche font place à des garnitures adhérentes en cuir, carton, papier, caoutchouc, etc.

Le désembrayage s'effectue en soulevant la broche, de manière à supprimer le contact entre le pignon et la roue correspondante.

Les résultats se traduisent par une économie de force motrice et de déchet; l'arrêt s'opérant instantanément, comme il vient d'être expliqué, l'ouvrière perd moins de préparation. La facilité des rattaches permet aussi d'effectuer la levée, pendant la marche, sur les métiers à retordre; enfin la vitesse peut être accrue du tiers sans inconvénient.

MONTAGE. — *Genres Eté*

—653—

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 16.200 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 35 t.

Digitized by Google

B, retors au titre de 8.100 m., foncé et nuances vives.
C, comme *B*, autres nuances.
D, comme *A*, foncé et nuance vive.
E foncé, *F* clair au titre de 12.600 m. au kil.

Nombre de fils à la chaîne : 2.600.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 8 lames combinées.

Rôt : 36 broches 7|10 au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 170 duites au décimètre.

Ourdissage :

6{ 1 retors *A*
{ 1 foncé *E*
1 retors *B*
1 clair *F*
1 retors *C*
1 clair *F*
1 retors *B*
1 clair *F*
—
12 fils.

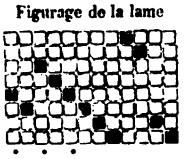
Tissu pour le Jacquard

Tissu pour 8 lames combinées

Bas

Tissage :
1 retors *A*
1 retors *D*
—
2 duites.

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Faire correspondre les retors *A* sur les lignes indiquées.

Retrait : 15 0|0 pour employer 0 kil. 700 de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

— 654 —

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé, au 18.000 mètres.
B, retors, peigné foncé et nuance vive, au titre de 18.000 m.
C, retors comme *B*, autre nuance vive.
D, foncé au titre de 60.000 m., trois bouts employés comme un.

Nombre de fils à la chaîne : 3.600.

Largeur sur le métier : 1 mètre 65.

Il faut 8 lames.

Il entre 250 duites au décimètre.

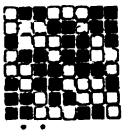
Rôt : 54 broches 1|2 au décimètre.

Passage des fils : 4 par brochée.

Tissage uni foncé *D*.

Ourdissage :
2 retors *B*
2 retors *C*
8 retors *A*
—
12 fils.

Tissu de fond



Bas

Faire correspondre les retors *B*, sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 5 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 500 grammes.

— 655 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 21 600 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 50 t.
B, comme *A*, nuance claire.
C, comme *A*, nuance intermédiaire.
D, comme *A*, nuances foncée et claire.

Bandes de 20 retors *A*, remplaçant les 36 premiers fils de l'ourdissage.

Ourdissage :
32{ 4 retors *A*
{ 4 retors *B*
{ 4{ 1 retors *C*
{ { 1 retors *D*
{ 4 retors *B*
2 retors *A*
16{ 2 retors *D*
{ 2 retors *B*
{ 2 retors *A*
{ 2 retors *B*
—
50 fils.

Nombre de fils : 3.000.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Il entre 190 duites au décim.

Rôt : 43 broches 6|10 au déc.

Tissu de fond

Bas

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Tissage pareil à l'ourdissage.

Commencer en raccord.

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

Digitized by Google

TEINTURE DES LAINES EN PIÈCES

—

(Suite.— Voir notre dernier numéro).

La couleur bleue est une des plus usitées dans l'art de la teinture. Il y en a de différentes espèces, qu'on peut diviser en deux classes : les bleus clairs et les bleus foncés.

Nous ne nous attacherons pas aux différentes nuances de bleus, parce qu'on en obtient toute une gamme, depuis le plus clair jusqu'au plus foncé, en mettant plus ou moins de colorant; ce que nous étudierons, ce sont les différents degrés de production.

Les bleus clairs, qu'ils soient obtenus par n'importe quel procédé, doivent être minutieusement dégraissés et détachés. Pour les bleus foncés, un simple passage au bain de carbonate et un bon rinçage suffisent généralement. Cependant certains bleus, comme les bleus de France et les bleus au violet, demandent à ce que les pièces soient soigneusement traitées.

Il est nécessaire, dans la teinture des bleus clairs, des bleus de France et des bleus au violet, de faire le bain.

Plus les nuances sont délicates, plus les chaudières ou les cuves employées doivent être propres.

On doit tenir la nuance plus fraîche, moins rouge et moins bleue, parce qu'elle se ternit, rougit et fonce au lavage.

BLEUS AU CARMIN D'INDIGO

Cette teinture s'obtient directement, sans qu'il soit besoin au préalable de préparer les pièces de laine.

Les ingrédients nécessaires pour obtenir une bonne nuance bleue avec le carmin d'indigo, sont l'alun et l'acide sulfurique. Cependant, l'addition du sulfate de soude, loin d'être nuisible à la beauté de la nuance la renforce et lui donne plus de solidité.

Voici la composition d'un mordant liquide qui nous a toujours donné de bons résultats :

Pour 100 litres d'eau :

70 kil. d'acide sulfurique à 66° B.
60 kil. de sulfate d'alumine
130 kil. de sulfate de soude.

Pour 100 kilogr. de laine, on met dans une cuve contenant la quantité d'eau nécessaire, 50 kilogr. de ce mordant liquide, lorsque le bain est neuf, c'est-à-dire tout à fait exempt de mordant, ou 30 kilos quand le bain est fait. On chauffe, puis on entre les pièces. On les fait manœuvrer 10 à 15 minutes dans ce bain de mordant, après quoi on ajoute le colorant. On teint à la température du bouillon jusqu'à la nuance voulue, puis on les abat et on les lave dans une eau bien claire.

Les pièces sont alors teintes en bleu pur et très vif, mais qui n'a jamais la solidité du bleu de cuve.

Pour obtenir debons résultats, il faut un bain bien mordancé et acide.

Pour jaunir, on emploie soit l'acide picrique, soit l'orangé 4, qui tous deux donnent en même temps du plein, c'est-à-dire foncent la nuance.

Pour rougir, on se sert de la fuchsine. Ce produit doit être employé avec beaucoup d'attention. Il faut éviter d'en mettre trop, parce que la fuchsine, lorsqu'elle est mordancée, est difficile non seulement à enlever, mais à masquer même.

Lorsqu'on est obligé de l'employer, on opère de la manière suivante : on la délaye dans de l'eau chaude, puis on filtre cette solution pour éviter que de petits cristaux de fuchsine viennent tacher les pièces. On arrête toute chaleur et on garnit. On laisse manœuvrer les pièces 5 à 10 minutes sans chauffer, puis on porte de nouveau le bain au bouillon.

On rafraîchit la nuance avec du violet, lequel a la propriété de *casser* le jaune.

Le coût de cette teinture est très élevé; aussi n'emploie-t-on le carmin d'indigo que dans les nuances claires qui demandent une grande vivacité. Dans les couleurs foncées, il n'est guère employé que pour finir la nuance.

La dégradation des bleus au carmin se fait facilement, soit qu'on mette des pièces blanches à côté des pièces *enfoncées*, soit qu'on les reprenne sur un bain neuf.

Le prix du carmin étant très élevé, il faut éviter d'*écarter* le bain.

L'emploi du sulfate de soude, dans la proportion de 15 0|0 du poids de la laine, nous a toujours réussi dans la dégradation de ces bleus.

A la *passe* suivante, on a soin de neutraliser l'effet du sulfate de soude par l'addition d'acide sulfurique.

Il est préférable de garnir prudemment, parce que ces tripotages de bain sont toujours une faute grave pour un coloriste.

Le *tranchage* des pièces teintes en bleu ne se fait pas toujours facilement ; pour y aider, on ajoute 2 0|0 de tartre. Ce sel a la propriété de tenir le colorant en dissolution dans l'eau, et par cela même de l'empêcher de se précipiter trop vivement sur les tissus.

BLEUS AU SULFATE D'INDIGO

Les nuances obtenues avec le sulfate d'indigo sont moins fraîches que celles produites par le carmin d'indigo ; mais, en revanche, elles ont plus de fond et de solidité.

Le mordançage et la manœuvre des pièces sont les mêmes que ci-dessus. Cependant il faut mettre moins d'acide sulfurique, le colorant en contenant beaucoup.

On doit suivre l'état d'acidité du bain avec une grande attention. Le coloriste doit souvent *goûter* le bain, et, lorsqu'il est trop piquant, il faut en neutraliser l'acide.

Un bain contenant de l'acide en trop grande quantité attaque la laine, et il arrive quelquefois, dans les teintures où l'on est obligé d'employer beaucoup de sulfate d'indigo, d'avoir des pièces *cuites* et absolument hors d'usage.

Digitized by Google

Il faut éviter également le replongeage des pièces, qui peut porter préjudice à la solidité des tissus.

Les plus grandes précautions sont nécessaires dans l'emploi de ce dangereux colorant.

Pour garnir, on dissout le sulfate dans cinq ou six fois son volume d'eau froide, puis on verse cette dissolution dans le bain par petites quantités.

Quand le sulfate est mis dans le bain sans avoir été préalablement dissout dans l'eau froide, il se produit un tel dégagement de chaleur, dans cette réaction de l'acide sulfurique concentré en présence de l'eau bouillante, qu'une grande effervescence a lieu et que la garniture projetée en sens inverse, peut atteindre l'opérateur.

On peut dégrader les pièces trop foncées par les mêmes procédés employés dans la teinture des bleus au carmin. Egalement, on jaunit avec l'acide picrique ou l'orangé 4 et on rougit avec la fuchsine. Les mêmes précautions sont nécessaires ici, dans la manipulation de ce produit.

On lave à grande eau, afin d'enlever tout l'acide qui se trouve dans les tissus.

BLEUS D'ANILINE

La qualité de ces bleus est la solidité. Ils ont aussi celle d'être économiques.

Les produits d'aniline que nous employons avec succès sont le *violet rouge 4 R S*, résistant à l'acide, et le *vert lumière S O F*, résistant à l'acide (1).

On mordance le bain avec le mordant liquide déjà décrit dans la teinture des bleus au carmin, dans les proportions de 30 à 40 p. c. de la laine.

On chauffe au bouillon et on laisse manœuvrer les pièces dans le mordant pendant trente minutes environ. On arrête toute la chaleur, puis on met les colorants. Ceux-ci doivent être en dissolution filtrée. On laisse tourner les pièces 10 à 15 minutes sans chauffer, puis on porte le bain au bouillon. On teint à cette température. On termine la nuance avec le bleu d'indigo et la fuchsine, en prenant les précautions déjà décrites précédemment.

Nous avons dit qu'il était nécessaire de terminer la nuance avec le carmin et la fuchsine, pour cette raison, que le violet rouge 4 R S et le vert lumière sont longs à s'appliquer régulièrement sur les pièces.

L'*uni* de la nuance doit être obtenu du premier coup, parce que, rentrés dans les pores de la laine, il est fort difficile de déplacer les colorants. Aussi, un bain bien mordancé et acide est-il nécessaire. Le tartre dans la proportion de 2 p. 0[0, donne de la facilité pour unir.

Les proportions de 0,50 à 0,60 0[0 de violet rouge 4 R S et 0,60 à 0,08 0[0 de vert lumière S O F donnent des gros bleus déjà foncés.

(1) Ces produits sont fabriqués par la Société Anilin et Soda-Fabrik.

Si l'on a dépassé la nuance, on doit reprendre, sur un bain neuf, les tissus teints, et ajouter des pièces blanches, afin de dégrader le plus possible. Puis on finit la nuance au carmin d'indigo et à la fuchsine. Il est tout à fait inutile de gâter le bain par des produits plus ou moins efficaces dans la dégradation de ces bleus.

Au sortir du bain, on lave les pièces à grande eau.

Ces bleus peuvent, lorsqu'ils sont bien préparés, résister au foulon.

BLEUS AU BOIS DE CAMPÊCHE

Ce procédé de teinture n'est employé que pour les bleus foncés qui ne demandent pas trop de fraîcheur.

Deu opérations différentes sont nécessaires : le bouillon et le rabat.

Bouillon.— Dans une cuve couvenablement remplie d'eau froide, on met pour 100 kilogr. de laine, 4 à 5 kilogrammes d'acide sulfurique; puis on y entre les pièces, qu'on fait ainsi manœuvrer 20 minutes sans chauffer. On ajoute au bain 2 kilogrammes de bichromate de potasse (chromate rouge), 1 kilogramme de sulfate de cuivre (couperose bleue) et 3 kilogr. de tartre.

Pour éviter que les mordants plaquent sur les pièces, on continue à les faire manœuvrer 15 minutes encore sans chauffer, pui on porte le bain à la température du bouillon.

Les pièces doivent être mordancées pendant 1 heure 1[2 à cette température. On les abat, on les évente et on les plie. On les laisse reposer 24 heures, ainsi imprégnées de mordants, après quoi on peut les rabattre.

On ne vide pas la cuve où se fait ce bouillon.

Lorsque le bain est neuf, on mordance avec 10 kilos d'acide sulfurique, 4 kilos de bichromate de potasse, 2 kilos de sulfate de cuivre et 6 kil. de tartre.

Nous donnerons à ce bouillon le n° 1.

Ce sont les proportions indiquées ci-dessus que nous avons toujours préférées pour les bouillons de gros-bleus ; cependant en voici d'autres dont nous garantissons l'efficacité.

BOUILLON DE GROS-BLEUS N° 2

Pour 100 kil. de laine.
Bouillon 2 heures dans :
4 kil. d'acide sulfurique
2 kil. de bichromate de potasse
4 kil. d'alun.

BOUILLON DE GROS-BLEUS N° 3

Pour 100 kil. de laine.
Bouillon 2 à 3 heures dans :
5 kil. de tartre
10 kil. de sulfate d'alumine
2 kil. 500 d'oxymuriate d'étain.

Rabat.— Dans une autre cuve contenant de l'eau froide, on met la quantité nécessaire de jus de bois de campêche, ou d'extrait de campêche, pour arriver du coup, comme fond, à la hauteur de la nuance. Cette garniture faite,

Digitized by Google

on *tourne le bain*. Cette opération, qui est indispensable pour la bonne réussite de la teinture, se fait de la manière suivante : on ajoute au bain 1 à 2 p. 0|0 du poids de la laine, d'acide sulfurique à 66° B., puis on le *paille* fortement.

Pailler le bain, c'est le remuer avec un ringard en bois de sapin, terminé par une large palette également en bois.

Si le bain est tourné dans de bonnes conditions, il prend une teinte *jaune cognac*. S'il devient rouge, c'est que l'acide sulfurique a été mis en trop grande quantité. Dans ce cas, on est obligé d'*écarter le bain*, c'est-à-dire d'en vider une partie, de remplir la cuve avec de l'eau froide et de compléter la quantité nécessaire de jus ou d'extrait de bois de Campêche.

Il ne faut donc ajouter l'acide au bain que prudemment et en plusieurs fois. On paille et on vérifie la couleur du bain chaque fois qu'on y remet de l'acide.

Lorsque le bain est tourné, on entre les pièces qui ont subi l'opération du bouillon, on les fait manœuvrer 20 à 30 minutes sans chauffer, puis on porte le bain au bouillon. On teint à cette température jusqu'à la nuance voulue. On termine la nuance avec du carmin d'indigo. On jaunit avec de l'acide picrique ou de l'orangé 4. On rougit et rafraîchit avec de la fuchsine, en prenant toujours les mêmes précautions énoncées plus haut.

Pour faire *tirer le bain*, c'est-à-dire pour faire précipiter totalement le colorant sur la laine, et par cela même rendre le bain très clair, on peut y ajouter 1 0|0 de sulfate de nitrate.

BLEU VIOLET AU BOIS

Voici un procédé de teinture dont les proportions donnent un bleu violet assez agréable :

Pour 100 kil. de laine.

Bouillon 2 heures dans :

2 kil. d'oxymuriate d'étain
4 kil. de tartre
8 kil. d'alun.

Rabat. — 30 kil. de bois de campêche
1 kil. de sulfate de cuivre.

La marche à suivre, pour le bouillon comme pour le rabat, est la même que celle indiquée précédemment.

On finit la nuance avec du carmin et de la fuchsine.

(*Le Teinturier pratique*)

LE NOIR D'ANILINE

Traité des matières colorantes, par Adolphe Renard.

Le noir d'aniline, par ses propriétés, son mode de production et d'application, se différencie complètement des autres couleurs d'aniline. Alors que celles-ci sont livrées au teinturier toutes préparées et prêtes à employer, le noir d'aniline ne se forme que sur les fibres mêmes. En outre, tandis que les couleurs d'aniline se font remarquer par leur peu de solidité et leur faible résistance aux agents chimiques et atmosphériques, le noir d'aniline, au contraire, est, de toutes les couleurs, la plus solide que l'on connaisse.

Pendant longtemps, il n'a été employé que pour l'impression des tissus, quoique pourtant il existât déjà des procédés permettant de l'appliquer sur les fibres textiles par voie de teinture. Ces procédés ont, il est vrai, subi d'heureuses modifications qui en ont rendu les résultats meilleurs et l'emploi plus facile; mais, s'ils n'ont pas été utilisés dans le principe, il faut surtout en rechercher la cause dans les prix trop élevés auxquels revenait cette teinture; les prix de l'aniline et des autres produits, spécialement du bichromate de potassium, n'étaient pas alors abordables industriellement. Le verdissage, auquel ces noirs étaient si sujets, fut également une des causes qui en ont entravé le développement. Aussi, aujourd'hui que le prix de l'aniline et du bichromate de potassium a considérablement diminué et que l'on est arrivé, en même temps, à obtenir des noirs inverdissables, l'emploi de cette couleur a pris une extension considérable.

La découverte du noir d'aniline est en général attribuée à John Lightfoot qui, en 1863, prit un brevet pour la production, en teinture et en impression, d'une couleur *noire nouvelle*, par l'action, sur un sel d'aniline, d'agents oxydants, tels que le chlorate de potassium, le perchlorure de cuivre et autres sels métalliques.

Cependant, avant lui, Perkin s'était fait breveter en 1856 en Angleterre et en 1858 en France, pour la formation d'une couleur, à laquelle il donnait le nom d'*indisine*, obtenue par la réaction du bichromate de potassium sur les sels d'aniline.

Crace-Calvert, en 1860, indiquait aussi une méthode pour obtenir, sur tissus, par voie de teinture ou d'impression, une couleur dite *émeraldine*, par l'action du chlorate de potassium sur un sel d'aniline; cette couleur était verte, passait au bleu par l'action des alcalis, mais n'était autre, évidemment, qu'un noir d'aniline incomplet.

Ces trois premiers brevets indiquent donc, déjà très clairement, les moyens de produire du noir, par l'emploi, soit des chromates, soit des chlorates et des sels métalliques, comme agents oxydants.

Or, tous les brevets qui ont été pris dans le même but, depuis cette époque, reposent encore sur l'emploi des mêmes ingrédients et ne sont, par le fait, que de peu de valeur. Quelques-uns offrent des perfectionnements importants, mais le principe de la formation du noir est toujours resté le même. Nous allons, du reste, passer en revue ces différents brevets, en ne nous attachant toutefois qu'à ceux ayant

Digitized by Google

pour but la teinture proprement dite des fibres de coton et dans lesquels on pourra trouver quelques renseignements utiles pour l'obtention de cette importante couleur.

Le premier brevet, pour la teinture en noir d'aniline, fut pris le 15 juillet 1865, par M. Bobeuf. L'auteur prescrit de passer les tissus en bichromate de potassium, puis en chlorhydrate d'aniline, ou inversement, au degré voulu et reconnu le meilleur pour ne pas altérer les fibres, ou bien encore, d'effectuer la teinture en un seul bain, obtenu par le mélange de solutions neutres de sel d'aniline et de bichromate de potassium avec addition d'acide à ces deux solutions mélangées. Il admet que, dans ces conditions, il se forme un précipité, par double décomposition entre le sel d'aniline et le chromate mis en présence, et que la nuance de ce précipité varie avec l'espèce combinée.

Le 5 août 1865, M. Allaud prit un brevet identique, dans lequel il propose également, pour la production du noir, des passages alternatifs en bichromate de potassium et en chlorhydrate acide d'aniline.

En 1867, M. J. Persoz indique les deux méthodes suivantes : mordancer le coton en chromate de plomb insoluble, puis teindre en bain de chlorhydrate d'aniline ; ou bien encore, dit-il, former directement le noir sur la fibre en passant celle-ci dans des bains successifs de sels d'aniline ou d'agents oxydants ou inversement, méthode toujours semblable à celles de MM. Bobeuf et Allaud.

Plus tard, en 1871, il indique le moyen de teindre les tissus en noir, par voie de pulvérisation des liquides, en faisant arriver sur le tissu en mouvement, soit simultanément, soit successivement, des solutions de bichromate de potassium et d'un sel d'aniline.

Le 27 février 1869, M. Higgin propose l'emploi d'une combinaison d'aniline avec une solution d'un chlorure métallique, dont la base ne s'oppose pas à la formation du noir. Parmi les différents chlorures les plus propres à cet usage, il cite les sesquichlorures de fer et de chrome.

Le 5 mai 1869, M. Lauth se fait breveter pour la formation du noir d'aniline par fixation sur la fibre d'un mordant métallique insoluble, capable de former un précipité au contact d'une solution acide d'un sel d'aniline. Pour cela, le coton, imprégné d'une solution de chlorure de manganèse, est passé, à l'ébullition, dans de la lessive de soude, puis dans un bain de chlorure de chaux et, finalement, est teint au chlorhydrate d'aniline. M. Lauth recommande, en outre, de fixer le noir, après teinture, à l'aide d'un bain oxydant bouillant dont la composition est variable avec la nature et l'intensité du ton qu'il s'agit de produire (sels de chrome, de fer, de cuivre, seuls ou associés aux chlorates, chromates de potassium, etc.) Après ce fixage, le coton est lavé à l'eau courante, puis savonné.

Le 3 juin 1872, MM. Jarosson et Muller-Pack recommandent, dans leur brevet de passer d'abord la fibre en mordant de fer, puis dans une solution de chlorhydrate d'aniline et de chlorate de potassium, d'oxyder en vase clos, à la température de 50 à 60°, puis de faire virer la nuance, pendant une demi-heure, dans un bain de bichromate de potassium acide, chauffé à 50°.

Dans le brevet Pinckney, du 2 février 1874, nous trouvons un exemple de teinture en un seul bain au moyen des sels de vanadium ou d'uranium, dont John Lightfoot avait déjà signalé les avantages en 1871. L'auteur indique les proportions suivantes :

Sel de vanadium	0 p. 125
Chlorure de nikel	20
Chlorate d'aniline	150
Chlorate de potasse	100
Eau	2.500

Les cotons sont plongés dans ce bain et la teinture se fait soit à froid, soit à chaud.

Il nous faut maintenant citer les nombreux brevets de M. Samuel Grawitz dont le premier date du 30 septembre 1874 et qui, pour la plupart, ne sont que des reproductions de brevets antérieurs. D'après l'auteur, la formation du noir d'aniline, par sa méthode, repose sur l'action de certains sels métalliques et de chlorates ou de bichromates sur l'aniline ou ses sels.

Pour la teinture du coton, il indique la marche suivante (certificat d'addition du 29 avril 1872).

On prépare d'abord le coton dans un bain renfermant :

Eau	100 lit.
Acide chlorhydrique	8 —
Huile d'aniline	4 —
Perchlorure de fer liquide à 45° B.	4 —

on le tord, puis on le met à digérer, cinq à six heures, dans un sixième bain renfermant :

Eau	100 lit.
Bichromate de potassium	8 kil.

On lave à l'eau froide et l'on recommence la même série d'opérations jusqu'à ce que la nuance soit suffisamment foncée. On reconnaît que l'opération est terminée quand le coton, bien lavé au sortir du bain de bichromate, présente un reflet brun. On fait alors virer sa nuance au noir bleuâtre, en le passant dans un bain bouillant de savon, à 10 grammes par litre.

Dans un autre brevet (24 août 1876), M. Grawitz décrit les méthodes à suivre pour arriver au noir, par l'emploi d'un seul bain. On peut, dit-il, monter d'abord le bain avec les éléments métalliques seuls et l'aniline, laisser le coton y prendre une teinte verte de plus en plus foncée, puis ajouter au bain même, l'oxydant, c'est-à-dire du chlorate ou du bichromate de potassium. Ou bien encore, on peut monter tout d'abord le bain avec la totalité des éléments qui le constituent, dans un état de concentration tel qu'il ne se forme pas de précipité, mais

Digitized by Google

tel aussi qu'ils puissent réagir assez promptement aussitôt l'introduction des matières à teindre, et c'est à cette dernière méthode qu'il donne la préférence.

Eau	800 lit.
Bichlorure de cuivre	250 gr.
Huile d'aniline	6 kil.
Acide chlorhydrique	24 —
Bichromate de potassium	9 — 600

On peut, dans ce procédé, supprimer l'emploi du cuivre. La teinture est complète en une heure et même moins, et le noir présente un reflet bronzé que l'on élimine par un bain de savon bouillant.

Dans le même brevet, il indique encore les quantités suivantes :

Eau	800 lit.
Huile d'aniline	6 kil.
Acide chlorhydrique	12 —
Chlorate de potassium	8 —
Perchlorure de fer à 50d B.	8 —

On entre à froid et on élève peu à peu la température jusqu'à la nuance voulue.

Pendant l'espace de temps compris entre la publication des différents brevets de M. Grawitz, d'autres brevets furent pris par divers auteurs avec lesquels ceux de M. Grawitz offrent beaucoup d'analogie ; tels sont ceux de M. Coquillon du 10 mars 1875, de M. Leriche du 23 août 1875 et de M. Jeannolle du 7 avril 1876.

Le procédé de M. Coquillon est basé principalement sur la réaction que les sels de fer opèrent, à froid ou vers 40°, sur une dissolution contenant du chlorhydrate d'aniline et du chlorate de potassium. Pour teindre, on opère de la façon suivante : pour 20 kil. de coton, on prend 3 kilogrammes d'aniline et 4 kil. d'acide chlorhydrique. On ajoute à la solution, après son refroidissement, 2 kil. de chlorate de potassium dissout dans 30 à 35 litres d'eau, et finalement 25 litres de protochlorure de fer à 20° B. On plonge le coton dans ce mélange et on laisse monter la couleur pendant 8 à 12 heures à la température ordinaire. Après ce temps, on relève les écheveaux, on les tord et on les passe dans une solution de carbonate de sodium à 10 ou 15 degrés, on lave, puis on les porte dans un bain de bichromate de potassium, chauffé à 40 ou 50 degrés, contenant environ 200 grammes de ce sel par 30 ou 35 litres d'eau.

Ce bain a pour but de donner plus de résistance au noir et d'empêcher le verdissage ; on peut y laisser le coton environ une demi-heure, il n'y a plus alors qu'à le laver et lui donner un bain de savon.

M. Leriche, dans son brevet, revient au mode de teinture par voie de passages successifs en solution chaude de chlorate et de bichromate de potassium mélangés et de sulfate d'aniline.

En opérant à chaud, il obtient, dit-il, des noirs *inverdissables*.

Quant à M. Jeannolle, il opère en un seul bain et indique, pour 100 kil. de coton, les proportions suivantes :

Eau	1.000 lit.
Acide chlorhydrique	15 kil.
Acide sulfurique	5 —
Aniline	6 —
Bichromate de potassium	9 —600

Enfin, il nous faut encore citer le procédé de M. Ladureau, qui consiste à passer les écheveaux de coton dans un bain de chlorhydrate d'aniline, de chlorate de potassium, de chlorure de manganèse et de bichromate de potassium. Après les avoir tordus, on les expose 24 heures à l'air, et on achève de développer la nuance dans un bain de bichromate.

Et celui d'Antony Guyard, qui consiste dans le traitement d'un sel d'aniline par les composés du vanadium ou de l'uranium, seuls ou mélangés à un sel de nikel, en présence d'un agent oxydant, comme le chlorate de potassium.

Telles sont, avec la cuve au noir d'aniline de M. Goppelsroëder, dont nous parlerons plus loin, et qui n'a reçu aucune application industrielle, les principales méthodes qui, successivement, ont été proposées pour l'obtention de cette remarquable matière colorante.

Mais, quelque nombreux que soient les brevets pris sur cette matière, les principes mêmes de cette teinture sont encore les mêmes que ceux émis, dans le principe, par MM. Lightfoot, Perkin ou Crace-Calvert ; ils reposent toujours sur l'oxydation d'un sel d'aniline par les chlorates ou les bichromates, soit seuls, soit en présence de sels métalliques de cuivre, de vanadium et de fer, que Lightfoot avait, le premier, signalés comme favorables à la réaction.

M. Bobeuf, dans son brevet du 12 juillet 1865, avait presque résolu le côté pratique de la question en indiquant la marche à suivre pour la teinture du coton en noir d'aniline et tous les brevets, pris depuis cette époque, n'en sont, il faut l'avouer, que des modifications plus ou moins heureuses.

Le noir, obtenu par la plupart des procédés que nous venons d'indiquer, quoique présentant une résistance très grande à la plupart des agents chimiques, offre cependant le grave inconvénient de verdir sous les influences acides et spécialement par l'action de l'acide sulfureux. Cette altération est évidemment très superficielle, puisqu'un simple passage en bain alcalin ou en bain de savon suffit pour ramener la couleur à sa nuance primitive; mais elle offre cependant de graves inconvénients. Aussi, des tissus confectionnés avec ces noirs d'aniline, abandonnés, dans un magasin, ne tardent pas à présenter, à la place des plis, c'est-à-dire aux endroits qui se trouvent en contact direct avec l'air, une teinte verdâtre, très apparente quand la pièce est dépliée. Cet inconvénient du noir d'aniline a été, dans le principe, un obstacle sérieux à sa fabrication,

Digitized by Google

mais aujourd'hui que l'industrie sait produire des noirs inverdissables, leur emploi a pris un très grand développement.

Les premiers noirs d'aniline inverdissables ont, d'après M. Girardin, été livrés au commerce en 1868 par les frères Stalars, de Lille, et la meilleure preuve que le noir inverdissable était obtenu par eux, c'est que leur coton noir pouvait être associé, sans inconvénient, à la laine soufrée, c'est-à-dire encore imprégnée d'acide sulfureux. M. Girardin cite encore divers fabricants de Rouen qui, dès 1870, commencèrent à faire des noirs inaltérables, mais ce n'est que quelques années plus tard que le procédé fut rendu public.

En l'année 1876, divers brevets furent pris, dans ce but, par MM. Orr, Grawitz, Malherbe, etc., tous basés sur l'emploi de solutions chaudes d'agents oxydants, tels que bichromate de potassium, chlorate d'alumine, d'ammoniaque, etc., mais en somme identique au procédé que MM. Kœchlin frères ont rendu public en faisant ouvrir, le 28 novembre 1876, un pli cacheté, déposé par eux le 9 avril de la même année, c'est-à-dire à une date antérieure à celle de tous le brevets cités plus haut. Ce procédé consiste à soumettre le noir ordinaire, à la température de 95 degrés, à l'action de bains oxydants, formés de solutions de sels ferriques, d'acide chromique ou de certains chlorates, facilement décomposables, comme le chlorate d'alumine.

Les différentes méthodes employées aujourd'hui pour la teinture en noir d'aniline des cotons en écheveaux, quoique basées sur les mêmes principes, peuvent cependant être divisées en deux classes assez distinctes : l'une, qui est la plus ancienne, comprenant les procédés dans lesquels la teinture est effectuée à une température d'environ 50 ou 60° et l'autre, qui tend à se substituer à la première, dans laquelle la teinture s'effectue complètement à la température ordinaire. Dans ces deux méthodes, le seul agent d'oxydation dont on fasse usage est le bichromate de potassium ; les sels de vanadium, qui, en pression, ont reçu d'heureuses applications, ne paraissant pas avoir pu encore être appliqués avec avantage à la teinture.

Procédé à chaud. — La cuve de teinture étant remplie d'eau, on y introduit d'abord le chlorhydrate d'aniline acide, que l'on obtient, en traitant, dans une terrine, de l'huile d'aniline pour noir pour de l'acide chlorhydrique étendu d'eau; la solution effectuée, on la verse dans la cuve, puis on y ajoute le bichromate de potassium que l'on a également fait dissoudre dans un seau, avec de l'eau chaude. Quelquefois on ajoute encore au bain une certaine quantité d'acide sulfurique, dont on peut se dispenser, si la proportion d'acide chlorhydrique employée a été suffisante.

Certains teinturiers montent leur bain en deux fois, c'est-à-dire mettant d'abord dans la cuve la moitié seulement des ingrédients nécessaires, puis, au bout d'une heure, relèvent le coton et ajoutent alors le reste des produits nécessaires à la teinture.

Les proportions, généralement employées, sont, pour 50 kil. de coton :

Eau	800 lit.
Acide chlorhydrique	20 kil.
Aniline	5 —
Bichromate de potassium	7 — 5

Ou encore :

Eau	800 lit.
Acide chlorhydrique	12 kil.
Acide sulfurique	3 — 2
Aniline	5 —
Bichromate de potassium	7 — 5

Ces proportions sont du reste variables avec l'espèce de noir que l'on veut obtenir et c'est la quantité d'aniline employée qui doit régler les proportions des autres substances. Les noirs les plus beaux et les plus résistants sont toujours ceux préparés avec la plus forte proportion d'aniline.

Le bain une fois monté, on y manœuvre le coton à froid, jusqu'à ce que la nuance commence à apparaître, puis on élève la température à 50 ou 60° pour achever la teinture.

L'opération peut durer de une heure à trois heures et s'effectue d'autant plus rapidement que le bain est plus concentré et que son acidité est plus prononcée.

Le coton prend d'abord une teinte gris-verdâtre qui passe au vert de plus en plus foncé et finalement devient noire.

Quand le bain de teinture est monté en deux fois, on commence d'abord par teindre pendant une heure à froid, on relève alors le coton qui n'a pris encore qu'une teinte verdâtre, on ajoute le reste des ingrédients nécessaires, on manœuvre encore les écheveaux pendant une heure à la température ordinaire, puis, pendant la troisième heure, on élève peu à peu la température jusqu'à 50 degrés, que l'on maintient jusqu'à ce que la nuance soit bien développée.

Dans tous les cas, la teinture terminée, on relève le coton, on le lave à l'eau courante, puis on lui donne un bain bouillant de savon, à 5 ou 7 gr. par litre, additionnée d'un peu de carbonate de soude. Il prend ainsi une nuance noir-bleuâtre qui se rapproche d'autant plus du noir-noir que l'opération de la teinture a été poussée plus loin. Il n'y a plus ensuite qu'à essorer les écheveaux et les sécher à l'étuve, à 58 ou 60 degrés.

(*Le Teinturier pratique*)

SUPÉRIORITÉ DES DÉCOCTIONS DES BOIS DE TEINTURE SUR LES EXTRAITS

Les expériences très intéressantes que vient de faire à Villefranche M. André Descroix, sur la richesse en matière colorante d'un extrait de campêche à 10 degrés Beaumé, coûtant 35 fr.

Digitized by Google

les 100 kilogr. comparativement à la richesse d'une décoction obtenue avec un bois valant 18 francs les 100 kil., prouvent qu'à qualités égales, la *décoction* procure à l'industriel une économie de 50 à 60 pour cent sur l'emploi de l'extrait.

En tout état de choses, une économie n'est jamais à dédaigner; mais en ces temps de lutte industrielle, où la réduction du prix de revient est une question presque vitale pour nos usines, on doit plus que jamais chercher les moyens de tirer des matières premières tout ce qu'elles peuvent donner.

M. André Descroix est arrivé aux conclusions ci-après :

L'extrait examiné titre exactement 10 degrés à l'aréomètre étalon, gradué par dixième de degré.

Cette densité correspond au poids, par litre, de 1.073 grammes.

Cet extrait au prix de 35 fr. les 100 kil. vaut donc le litre fr. 0,38.

Le calcul donne pour prix du litre fr. 0,375, mais la perte due à la cristallisation d'une certaine quantité d'hématoxyline sur les douves des tonneaux l'augmente bien de 1|2 p. 0|0 ; il est donc de fr. 0,38.

La décoction du bois obtenu sous 2 à 3 kil. de pression dans les chaudières à cuire, avec la proportion de une partie de bois trituré et dix parties d'eau, donne une liqueur qui, refroidie à + 15°, marque à l'aréomètre 0 degré 6 dixièmes.

Son prix de revient pour 100 litres s'établit comme suit :

Bois, 10 kil. à 18 fr. les 100 k. . .	1.80
Combustible	0.10
Total . . . fr.	1.90

et pour un litre, le prix est de 0 franc 019 avec un degré aréométrique de fr. 0,06.

Pour comparer semblable décoction avec semblable décoction avec l'extrait ci-dessus, il faut diluer celui-ci de façon a obtenir une solution du même prix que la décoction.

Or, un litre d'extrait à 10° coûte 0,38 cent., étant étendu de 19 fois son volume d'eau, donnera 20 litres de solution, dont un litre coûtera 0.38/20 ou 0,019 millièmes. Et cette solution d'extrait au vingtième titre à l'aréomètre 0 degré 4 dixièmes.

La décoction de bois titrant 0,6 dixièmes, la différence de densité en faveur de la décoction est donc de 50 p. c.

Colorimétrie.— Un mélange de 10c cubes de la solution d'extrait au vingtième et de 10 c. d'eau bicarbonatée, est introduit dans l'un des compartiments du colorimètre. Même mélange de décoction et d'eau bicarbonatée se trouve dans l'autre compartiment.

A la vision, la décoction apparaît de suite plus foncée, plus riche en couleur que la solution d'extrait. Pour mesurer leur différence d'intensité colorante, on ajoute à l'aide d'une burette graduée, et goutte à goutte, de l'eau dans la décoction, en ayant soin d'insuffler en même temps quelques bulles d'air dans le liquide afin de bien opérer le mélange.

On continue pendant ce temps à viser les deux liqueurs, et quand leur coloration paraît bien pareille, on ferme le robinet de la burette graduée. En lisant sur l'échelle ce cette dernière, on trouve qu'il a fallu 9 centim. cubes d'eau pour amener la décoction au ton de la solution d'extrait.

Les 20 centim. cubes de décoction ayant demandé 9 cent. cubes d'eau pour être ramenés à une coloration semblable à celle de la solution d'extrait, la richesse colorante de la décoction sera à la richesse colorante de la solution d'extrait dans la proportion de 29 à 20, ou de 145 à 100, soit une différence de 45 p. c. en faveur de la décoction.

Saturation des mordants teinture.— Dans un vase en verre de Bohême on place 50 centimètres cubes de la décoction de bois au dixième et 200 cent. cubes d'eau bicarbonatée ; dans un second vase semblable, on introduit les même quantités de solution d'extrait au vingtième soit 50 c. c. et 200 c. cubes d'eau bicarbonatée. Ces deux récipients sont ensuite introduits dans le même bain marie chauffé à 100°. On plonge alors dans chacun des vases un décimètre carré de calicot qu'on remplace par deux autres et ainsi de suite jusqu'à décoloration complète des liquides contenus dans les deux verres de bohême.

Or, la solution d'extrait a été épuisée, décolorée à partir du cinquième décimètre carré de coton mordancé, tandis que la décoction a donné du noir jusqu'au huitième décimètre inclu.

Après cette teinture, les liquides ont été refroidis et filtrés ; la solution d'extrait était devenue incolore, tandis que la décoction de bois était encore d'un rose foncé et aurait certainement pu teindre un neuvième décimètre de coton.

En évaluant les richesses tinctoriales de la solution à 5, celle de la décoction devient égale à 8. et la proportion pour cent est de 160 à 100, soit une différence en faveur du bois de 60 p. cent.

De tout ce qui précède, il résulte qu'en partant d'un bois de campêche du prix de 18 fr. les 100 kil., et d'un extrait à 10 degrés coûtant 35 fr. les 100 kil., l'emploi de la décoction du bois, préparée sous une pression de 2 à 3 kil. dans des appareils à cuire spéciaux convenablement disposés, procure une économie de 50 à 60 p. c. sur l'emploi de l'extrait.

Et cela n'a rien d'étonnant si on fait le calcul suivant relatif aux frais de production des extraits, non compris l'achat du bois.

Digitized by Google

Combustible. .	15 0[0	de la valeur produite
Amortissement .	10 —	—
Frais généraux .	10 —	—
Evaporation . .	10 —	—
Bénéfice . . .	10 —	—
Total .	55 0[0	

que coûte la fabrication des extraits et que le consommateur peut économiser en cuisant lui-même le bois de campêche dans ces appareils de haute pression.

(*Mémorial Industriel*).

EXTRAIT DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL BELGE A PORTO - RICO

Parmi les principaux articles qui pourraient être importés aux Antilles espagnoles, nous relevons les suivants :

Les tapis dits « Brussels carpets » de fabrication anglaise, qui sont recherchés pour les maisons riches et les hôtels.

Les habillements sont très chers à la Havane. On paye 250 à 300 fr. un costume complet, valant 100 à 150 fr. en Belgique ; un costume en drill français, belge ou anglais, 100 à 150 fr. Les étoffes dites alpagas, orléans se vendent confectionnées.

On emploie ici beaucoup de couvertures en laine, comme en Afrique; prix, de 2 à 15 piastres pièce. (Droit, 4 fr. par kilogr.)

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 17 mars.— La première séance de la deuxième série d'enchères de laines coloniales vient d'avoir lieu sur notre marché.

On y a offert et adjugé en majeure partie les quantités suivantes :

Sydney	3.039 »
Port-Philippe	.439 »
Van-Diémen	»
Adélaïde	1.029 »
Swan-River	.690 »
Nouvelle-Zélande . . .	.785 »
Total Australie	6.002 b.
» Cap de Bonne-Espérance	1.367 »
Ensemble	7.369 »

Comparés à la clôture des dernières ventes, les cours actuels sont très fermes pour les croisées, soutenus pour les genres courants à peigne et faibles pour les qualités très défectueuses pour la carde.

Pour cette série de ventes qui doit se prolonger jusqu'au 25 avril prochain, on pourra offrir les quantités suivantes :

Provenances	Nouveaux arrivages	Anciennes existences	Totaux
Sydney.	65.457 b	11.000 b	76.457 b
Port-Philippe. . .	69.894 b	16.500 b	86 394 b
Van-Diemen . . .	.215 b	— b	215 b
Adélaïde	46.812 b	3.800 b	50.612 b
Swan-River . . .	5.073 b	—	5.073 b
Nouvelle-Zélande .	16.397 b	1.200 b	17 597 b
Total d'Australie après déduction de 19.000 b. réexpédiées	192.848 b	32.500 b	215.348 b
Cap de B.-Esp. après déduction de 11.000 b réexpédiées	16.525 b	5.500 b	22.025 b
Total des colonies .	199.373 b	38.000 b	237.373 b

Le choix est aujourd'hui médiocre dans tous les genres et ne permet pas de formuler une opinion, mais seulement de signaler des tendances.

Le concours des Anglais est très nombreux, mais celui des étrangers ne dépasse pas la moyenne habituelle.

Les mises à prix se font avec beaucoup d'animation pour les croisées, et avec circonspection pour les autres qualités.

L'exportation a commencé quelques achats en laine courante pour le peigne.

Les arrivages destinés à ces enchères n'atteignent pas, à 60.000 balles près, les estimations, par suite de la continuation des vents défavorables aux navires sous voiles.

Londres, 19 mars.— Le comité des importateurs de laines coloniales vient de rapprocher la clôture de cette deuxième série d'enchères au 18 avril prochain, et de fixer l'ouverture de la 3e série au 4 juin prochain, en limitant à 350.000 balles les nouveaux arrivages à offrir en juin et juillet.

Depuis l'ouverture, on paie les laines croisées aux cours les plus élevés de février et parfois avec une hausse de 1[2 denier. Les mérinos en suint de qualité courante se maintiennent fermes aux prix de clôture de février. Les toisons lavées à dos, ainsi que toutes les qualités défectueuses, en laine-mère et agneaux pour la carde, s'écoulent plus lourdement.

Pour l'exportation, les achats sont assez importants et se répartissent à peu près également entre la France et l'Allemagne.

Les ventes seront suspendues du 2 au 7 avril prochain pour les fêtes de Pâques.

Londres, 21 mars.— Dans les derniers jours de la première semaine d'enchères de laines coloniales, il y a eu décidément plus d'entrain aux achats et une plus grande régularité dans les cours établis.

L'offre des laines à cette vente ayant été proportionnée aux besoins jusqu'en juin, les détenteurs ne s'attendent à aucun changement défavorable, et les acheteurs savent ce qu'ils doivent faire. C'est ainsi que chaque jour les quantités dépassant dix mille balles, d'une valeur d'envi-

Digitized by Google

ron 5 millions de francs, passent rapidement dans la consommation.

La composition des catalogues est satisfaisante; mais elle n'offre rien de nouveau à dire sur les Australie et les Cap. On a beaucoup remarqué plusieurs spécimens de laine de la Nouvelle-Zélande qui attestent de progrès sérieux dans l'élevage des races de moutons produisant des laines irréprochables, sous tous les rapports, pour les fils de chaînes mécaniques supérieures. D'après les nouvelles directes de cette colonie, la dernière tonte s'est effectuée dans de bonnes conditions. Ces genres obtiennent actuellement des prix égaux, et parfois supérieurs aux qualités similaires de Port-Philippe.

On signale une grande activité à Rochdale pour les flanelles et à Halifax pour la bonneterie. Par contre, l'Ecosse et les Etats-Unis restent calmes; mais, comme d'autres, ces pays ne remettent les métiers en marche que quand il y a des commandes. Ce système rationnel se propage de plus en plus et rétablit l'équilibre nécessaire entre la production et la consommation, entre les prix de revient des tissus et de la vente.

Jusqu'à présent, l'exportation a opéré sur une assez grande échelle.

Londres, 29 mars.— Pendant la deuxième semaine d'enchères de laines coloniales, la hausse sur les qualités croisées s'est encore accentuée et elle atteint pleinement 10 0[0. Il y a une grande fermeté sur les genres mérinos irréprochables à peigne, en raison de leur rareté relative. Les genres défectueux en laine-mère et agneaux, particulièrement convenables pour la carde, sont plus abondants que d'habitude à cette saison, et ils subissent, en partie, l'influence des cours inférieurs des laines exotiques similaires.

Le concours des acheteurs reste nombreux, et les adjudications se répartissent à peu près également entre les acheteurs anglais et les étrangers. Parmi ces derniers, plusieurs maisons françaises opèrent sur une grande échelle, tandis que les Alsaciens et les Allemands paraissent moins ardents que par le passé.

Dans les manufactures de laines aux Etats-Unis, on a diminué d'un tiers la production des tissus.

Beaucoup d'acheteurs étrangers ont l'intention de ne pas revenir après les vacances de Pâques, commençant mercredi soir, pour assister à la 2e période des ventes du 8 au 18 avril; mais d'autres ont annoncé leur arrivée.

Anvers, 27 mars. — L'ouverture des prochaines enchères de laines aura lieu le 20, 21 ou 22 avril suivant l'importance des quantités qui seront déclarées à la prochaine réunion, fixée au 10 avril.

Marseille, 27 mars.—La première quinzaine du mois écoulé a été calme; quelques affaires pour la consommation locale ont seules alimenté les transactions. Les détenteurs à l'approche de la nouvelle récolte, cherchent à réaliser le plus possible de leur stock, et consentent volontiers à de nouvelles concessions.

Havre, 13 mars.— La seconde série de nos enchères de l'année, ouverte le 11 courant, s'est terminée ce jour.

Malgré un très beau choix de laines Plata, elles n'avaient attiré qu'un petit nombre d'acheteurs, tant du peigne que de la carde.

Ces enchères se firent sans animation, sauf toutefois à la dernière séance, où un certain nombre de lots de laines Buenos-Ayres supérieures ont été disputés avec quelque entrain.

Malgré le résultat médiocre de cette vente, sous le rapport des quantités adjugées, les prix payés dénotent peu de changement sur les cours de janvier.

Les belles qualités, seconda Buenos-Ayres, ainsi que les défectueuses et morceaux, ont été particulièrement recherchées.

Nous devons attribuer l'indifférence des acheteurs à la situation toujours difficile de l'industrie, résultant de la mévente des articles fabriqués.

Quantités offertes :	Quantités adjugées :
2.863 b. Buenos-Ayres	651 b.
2 300 » Montevideo	405 »
13 » Chili	7 »
115 » de France	— »
Total 5.291 b.	1.063 b.

Vendu entre séances : environ 450 b. Plata.

Peaux de moutons : Sans importations ni ventes.— Stock : 86 balles Plata (morts-nés), et 7 balles diverses.

Bordeaux, 18 mars. — Les affaires en laines sont nulles.

En peaux de mouton, les affaires ont été assez actives depuis quelque temps, ce qui a raffermi les cours.

Buenos-Ayres; 15 février. — Les arrivages depuis le commencement de la saison sont d'environ 4.995.000 arrobes; les arrivages de la quinzaine de 750.000 arrobes; et les ventes de 810.000 arr.; stock 155.000 arr.

Malgré les nouvelles défavorables reçues d'Europe, nous avons eu des ventes aussi importantes que celles de la quinzaine précédente. Les arrivages modérés ont contribué au maintien ferme des prix de tous les genres de laines.

Nous laissons subsister nos dernières cotations : laines supérieures pour fabrique 4 fr. 75 à 4 fr. 85, bonnes et belles laines du Havre fr. 4,50 à 4,65, bonne prima d'Anvers fr. 4,40 à 4,45, laines moyennes 4 fr. 25, agneaux fins, peu chardonneux 4 fr., agneaux courants, plus ou moins chardonneux 3 fr. 85 à 3 fr. 90 sans frais de lavage.

Digitized by Google

Montevideo, 12 février. — Faibles et prix irréguliers. Ventes environ 190.000 arrobes dans les prix de liv. sterl. 2,40 à 2,60 suivant qualité. Un millier de balles ont été embarquées pour compte de détenteurs; stock 450.000 arrobes.

Cours du jour: mérinos 9 d. 2 fr. 20, demi-mérinos demi-premières 8 1|4 d. 2 fr. 05, premières en moyenne 8 d. 2 fr., secondes 7 à 7 3|8 d. 1 fr. 90, troisièmes 6 1|4 d. 1 fr. 65, criollas 5 1|8. Les cotations en deniers s'entendent coût et fret pour les Etats-Unis et en francs pour le Havre.

Peaux de moutons : Marché sans changement. Ventes 336 balles de liv. st. 0.080 à 0.120 suivant qualité. Stock 260 balles.

Port-Elizabeth, 14 février. — Le marché a été d'abord très calme mais est devenu plus tard un peu plus actif; les acheteurs paraissent bien disposés à profiter des bas cours actuels pour faire des affaires et s'attendent à quelque amélioration sur les prix de clôture des enchères de Londres. Il est tombé quelques fortes pluies, ce qui a provoqué un peu plus de demande par spéculation pour laines lavées; celles-ci, par suite de la grande sécheresse, étaient très négligées et obtenables à des conditions relativement modérées.

En snow white Uitenhage, on a fait quelques balles extra supérior bulky à 1 s. 5 1|2 d.; 250 balles bleuâtre, d'un bon conditionnement, de 1 s. 2 1|2 d. à 1 s. 3 1|4 d. et 150 balles dito, de nuance très claire, de 1 s. 3 1|4 d. à 1 s. 3 1|2 d.

Les country snow white ont eu la vente de 200 balles Sylvia à 1 s. 1 d. ou une fraction en dessous. En country scoured, il a été vendu quelques lots Winburg de bonne qualité de 12 à 13 d.

Les laines en suint Karoo supérior restent recherchées pour le Canada; quelques bonnes tontes ont été vendues de 6 à 6 1|4 d.; les arrivages de nouvelles laines sont assez réguliers. En laines en suint bleuâtres, il a été traité 100 balles du district de Barkley, pour l'exportation, à 5 5|8 d.

En laines Rouxville, lourdes et plus ou moins défectueuses, le stock sur place est encore assez important; un lot nouvelle laine arrivé au marché a été pris à 5 1|8 d.

Sydney, 5 février. — Durant le mois écoulé les affaires ont été faibles et les cours ont subi une baisse de 1|2 d. à 1 d. sur ceux de décembre, par suite des mauvaises nouvelles reçues de l'ouverture des ventes de Londres. Les quantités exposées diminuent graduellement et nous approchons rapidement de la fin de la saison; les catalogues ne renferment plus que des greasy moyennes à inférieures, des whased fleece et des scoured. Ces deux dernières descriptions s'écoulent assez librement, mais toutes les autres sortes sont fort dépréciées.

Depuis, le 31 janvier, les ventes ont compris 19.711 balles sur un total de 28.620 balles offertes.

Durant le mois écoulé, les exportations directes se sont élevées à 40.112 balles dont 3.663 b. pour Anvers.

Peaux de mouton : Marché, par continuation, animé. Hautes laines 6 d. à 6 3|4 d., moyennes 4 d. à 5 d., inférieures 1 1|2 d. à 3 1|2 d. par livre sterling.

Gênes. — Divers arrivages des qualités fines, dont la place restait depuis longtemps démunie, ayant été livrés pendant ces derniers temps aux fabriques et aux laveries locales, les demandes sont devenues plus rares; il y a eu un certain mouvement pendant la même période, dans les qualités communes à matelas.

Odessa, 17 mars. — Marché très calme, à ce prix en faveur des acheteurs. Les ordres d'achats des pays de fabrication, continuent à faire défaut et la tonte prochaine est complètement délaissée en ce moment. Il n'a été traité que 1.000 pouds mérinos en suint. de Crimée à R. 8,25, 184 balles laine ordinaire, lavée à R. 9,87 1|2, et 80 balles mérinos à R. 8 1|8 par poud net.

Varsovie. — Pendant la période du 11 janvier au 15 février, le mouvement des laines sur le marché de Varsovie a présenté les résultats suivants :

On a amené dans les magasins 647 pouds 33 livres (1.575 pouds 31 livres l'année dernière), la vente s'est élevée à 4.275 pouds 34 livres (4.914 pouds 38 livres l'année dernière). Il est donc resté en magasins 12.997 pouds 31 livres (22.806 pouds 22 livres l'année dernière), c'est-à-dire 9.808 pouds 31 livres de moins que l'année précédente à la même époque. Il résulte des chiffres qui précèdent que le marché des laines pendant cette période a été très animé et les transactions fort nombreuses. Les producteurs étant désireux de se défaire du stock assez considérable de l'année dernière avaient consenti à faire des concessions sérieuses aux acheteurs et ce fait a contribué à donner au marché une animation qui n'avait pas été constatée depuis longtemps.

On a payé 100 thalers le quintal de laine polonaise de bonne qualité et jusqu'à 105 thalers le quintal de laine de qualité fine.

Moscou. — La demande de laines étrangères, par suite de la baisse du prix des laines indigènes, a été presque nulle à Moscou. L'importation a consisté notamment en laines d'Australie. La consommation de laines du Cap a considérablement diminué. Les prix de vente des laines d'Australie, lavées à Verviers et expédiées à Moscou, étaient en qualité ordinaire de 33 roubles et en haute qualité de 37 roubles le poud.

Digitized by Google

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Walbeck et Hugues, nouveautés, Bordeaux. — Capital social : 20.000 fr.
Lespagnol et Jourdain, nouveautés, r. Turbigo, Paris. — Cap. social : 98.470 fr. 60 c.
Rouf frères, tissus, rue St-Ferréol, Marseille.— Capital social : 200.000 fr.
Lévy et Kiener, tissus de laine, etc., à St-Dié.— Capital social : 450.000 fr.

Prorogation de Société

Viterbo et Bauden, tailleurs, à Nice.— 1er février 1885.

Dissolutions de Sociétés

Lesobre et Cie, manufacturiers à Hardivillers (Oise).— Liquid. : M. Dercugemont.
Jacquemoud et Charvet, teinturiers, à Lyon.— Liquidateur : M. Demessieux.
Casson et Tournoud, tailleurs, à Lyon.— Liquidateur : M. Coche.
Michel et fils, tissus, rue de Foy, St-Etienne. — Liquidateurs : les associés.
Libert frères, tailleurs, pl, Maubert, Paris. — Liquid. : M. T. Libert.
Frees et Hooper, tailleurs, chaussée d'Antin, Paris.— Liquid. : M. Ehrendall.

Déclarations de Faillites

Trey, tailleur, rue St-Remy, Bordeaux. — Négrié, syndic.— 4 mars.
Potin, tailleur, à Roanne.— Cheylard, syndic. — 17 décembre 1884.
Gardiol, tissus, à Roussillon (Vaucluse).— Nat, syndic. — 28 février 1885.
Tholois, tailleur, à Bussy-en-Othe (Yonne).— Massy, syndic — 3 mars 1885.
Petit, nouveautés, rue Doudeauville, Paris. — Ledoux, syndic.— 11 mars.
Bernheim, draperies, rue Vivienne, Paris. — Ozeré, syndic.— 12 mars.
Joubert, tailleur, rue Amelot, 8, Paris. — Cotty, syndic.— 12 mars.
Raillard, tailleur, rue Richelieu, Paris. — Cousin, syndic.— 12 mars.
Arnold, tailleur, à Reims. — Legendre, syndic. — 10 mars 1885.
Terrier, md de tissus, r. du Quatre-Septembre, Paris.— Ozeré, syndic.
Voirin, tailleur, rue Vintimille, 11, Paris. — Destrez, syndic.

Répartitions

Dallas, tailleur à Bordeaux.— 4 fr. 56 0[0.
Benhamou, tissus, à Alger.— 0 fr. 80 c. 0[0.

Réouverture de Faillite.

Léotier, nouveautés, à Alger.— 4 mars 1885.

Rapport de Faillite

Baziadoly, drapier, à Bordeaux.— 8 oct. 1884.

Séparation de biens

Hastier-Pelissier, tailleur, cours Vitton, 36, Lyon.

Homologation de Concordat

Rosenheck et Cie, tailleurs, rue Rivoli, 67, Paris. — 50 fr. 0[0.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. · Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris' Reims. Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE

Cinq laineries simples en bon état, garnies de 170 cardes et une cabane chaque pour mettre les cardes au sec, prix 600 fr.
Une tondeuse en très bon état munie de deux rouleaux brosses et un métallique, prix 700 fr.
Une brosserie montée sur bâti en bois, prix 150 fr.
Une encolleuse (système Tierce frères) en bon état pouvant monter de 3 à 400 mètres de chaîne en 12 heures, prix 1.800 fr.
S'adresser au bureau du journal.

Digitized by Google

ON DEMANDE à acheter une machine à vapeur horizontale de 30 chevaux, avec générateur.

S'adresser à M. **H. I. Lejeune-Vincent**, à Dison (Belgique).

A VENDRE

5 TONDEUSES EN BON ETAT

2 à un cylindre de 2 m. 73 de largeur de travail.
1 » 1 m. 50 » »
1 » 1 m. 75 » »
1 à 2 cylindres de 1 m. 75 » »

Une presse-cylindreuse continue très puissante en bon état système Chémery.

S'adresser à MM. J. Leclerc et Damuzeaux père et fils, constructeurs, à Sedan (Ardennes).

UNE PERSONNE sérieuse, parfaitement au courant de l'achat et vente des blousses désire obtenir gérance, succursale ou entrée dans bonne maison.

Ecrire au bureau du journal X. Z. 31.

VIENT DE PARAITRE

ANNUAIRE DE L'EXPORTATION

Contenant la liste des commissionnaires exportateurs de Paris, classés par ordre alphabétique de noms, par pays et par rues, avec l'indication de leurs genres d'achats, etc., etc. — Nouvelle édition de 1885.

En vente au Journal *Le Courrier*, faubourg Poissonnière, 48, Paris.

Prix : broché . . . . . 2 fr. 50
relié . . . . . 3 »

Ajouter 0 fr. 25 pour le recevoir franco.

RUSSIE

ON DEMANDE sur toutes les importantes places manufacturières de la Russie, des agents sérieux, bien accueillis chez les fabricants de draps, et bien versés dans les affaires, qui désirent s'occuper de la vente de chardons français. Ecrire sous les initiales « F. 338 » à Rudolf Mosse, Vienne (Autriche).

AUGUST WILH. WALTER, agent de commerce cherche des **laines artificielles françaises.**
MUHLHAUSEN en Thuringe (Allemagne).

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

ÉTUDE SUR LA SITUATION

AGRICOLE, INDUSTRIELLE

ET COMMERCIALE

EN FRANCE

ET

LES MOYENS PROPOSÉS EN 1885

POUR L'AMÉLIORER

Par Paul PIERRARD

AU PROFIT DE LA SOCIÉTÉ DE BIENFAISANCE ET DE L'HOPITAL FRANÇAIS A LONDRES

En vente au bureau du Journal

Prix : 1 fr. 50 cent.

VILLE DE VERVIERS (BELGIQUE)

CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES

SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :

1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles ;
2° Du Numérotage des fils ;
3° Du Mesurage des tissus ;
4° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles,
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
5° Enfin du magasinage de toutes espèces de marchandises.

Pour tous renseignements, s'adresser franco à la

CONDITION PUBLIQUE

VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

MATÉRIEL A VENDRE

5 laineries simples avec leurs 200 cadres.
1 tondeuse longitudinale.
1 tondeuse pour échantillons (système Collier).
4 métiers mécaniques, armure (système Mercier).
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

WILLIAM HERNE et Cie
LONDRES E.C
45, RED LION STREET
CLERKEMVEL

REPRÉSENTATION en draperies et tissus divers.— Dépôt, achats et ventes pour compte.

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à Verviers **A. Z.** poste restante.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.
S'adresser au bureau du journal.

YATES ET HARGREAVES Exportateurs de machines, Bolton, Angleterre, offrent 30 machines à carder, 40 sur le fil presque neuves, construites par Dobson et Barlow, travailleuses automatiques, système Wellman, ainsi que d'autres machines pour filatures de coton et tordoirs, à des prix très bas.

ON DEMANDE à acheter le n° du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1880.

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
Bruxelles.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
France.—Maison fondée en 1859.—Etranger.

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 7 | 15 AVRIL 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal ; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 97. — Cylindres métalliques pour travailleurs de cardes, 98.— Cardes à pointes d'aiguille, 98.— Nouvelle navette, 98. — Tissus en biais, 99.— Buttoir des métiers à tisser, 99.— Tubes pour teindre les fils en cannettes, 99. — Appareil régulateur de saturation de l'air, 99.— Machine à sécher les écheveaux, 100.— Manière de déterminer la composition d'un tissu, 100. — Montage, 101.— Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 102.— Tableau du mouvement commercial de la Belgique, 105.— L'usurpation des récompenses industrielles, 106.— Société industrielle du Nord de la France, 105. Mesurage public de tissus à Roubaix, 107.— Jurisprudence industrielle, 107.—Revue des marchés, 108. Renseignements commerciaux, 110.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 avril 1885.

Quelques commissions en articles nouveauté ont été remises aux manufacturiers elbeuviens; la fabrication de la draperie unie a, par continuation, un mouvement régulier.

Plusieurs négociants se sont présentés la semaine dernière à Sedan ; l'un d'eux a acheté une assez grande quantité de tissus cheviotte. On cite encore l'écoulement de taupelines, de draps lisses et de quelques autres genres.

A Roubaix-Tourcoing, les affaires, n'ont pas, à beaucoup près, l'activité qu'elles avaient l'année dernière à pareille époque.

Le trimestre qui vient de s'écouler, dit le *Journal de Roubaix*, n'a pas donné de résultats satisfaisants. A part quelques fabricants privilégiés — comme il y en a toujours, du reste — on peut dire que les bénéfices de la saison d'été sont de beaucoup inférieurs à ceux de la saison précédente ; ils ont été nuls pour beaucoup d'industriels.

Parmi les industries spéciales qui concourent à la fabrication des tissus, la filature de laine fine est incontestablement celle qui a été la plus maltraitée par la crise et qui souffre le plus encore à l'heure actuelle. L'alimentation est insignifiante et, par suite, les prix de façon sont à un taux excessivement bas.

Le peignage de laine fine n'est pas mieux partagé. On ne fait pas d'affaires en peigné fin et ce produit a une tendance marquée à la baisse. Cependant, la dépression qu'il a déjà subie depuis un an est considérable.

Les Buenos-Ayres, qui obtenaient 6 fr. 50 et 6 fr. 75, il y a un an, se vendent difficilement 5 fr. 25 et 5 fr. 50 aujourd'hui. Par contre, la vente s'est portée avec entrain sur les laines longues croisées d'Australie, genre de laines anglaises.

Ces qualités ont donné lieu à énormément de transactions. Elles font défaut sur place et la hausse de 30 à 40 cent. qu'elles ont subie, depuis l'ouverture des ventes de Londres, marque l'engouement auquel elles ont donné lieu.

En somme, le peigné fin est invendable ; le peigné commun, valant entre 3,50 et 4,25, devient introuvable.

Les façons de filature pour ces dernières sortes sont assez élevées. Les façons de peignage sont plus modérées.

La blousse Buenos-Ayres, qui avait monté dans les derniers temps par suite de la pénurie de ce sous-produit du peigné, tend à baisser en raison de l'augmentation de la production.

La laine brute ne fait pas défaut sur nos deux places, mais la vente du peigné présente de telles difficultés que les détenteurs de matières premières ne se hasardent qu'avec prudence à la faire manutentionner en ce moment.

La teinture en pièce marche bien; c'est peut-être l'industrie la plus favorisée en ce moment. La teinture en peigné ou en filé est beaucoup moins active.

Dans la Haute-Loire, les dentelles de laine diverses en blanc, crême et noir sont très demandées et l'article large dans les 70 à 110 centimètres pour jupes de robes, avec petites garnitures assorties de 12 à 24 centimètres de hauteur, sont en grande faveur. Les mêmes genres en couleurs diverses et mélangés de métaux se maintiennent assez bien dans les hauteurs ne dépassant pas 12 centimètres. On espère que si ce modèle est accepté par l'exportation, il deviendra un article de fonds et de grande ressource pour la population dentellière,

Digitized by Google

Le tableau du commerce extérieur de la France pendant les deux premiers mois de 1885, comparé à celui de la période correspondante des années précédentes, en ce qui concerne la laine et ses produits, présente les fluctuations suivantes ; les valeurs sont exprimées en milliers de francs :

IMPORTATIONS	1885	1884	1883
Laines	60.921	54.049	32.107
Filés de laine	2.597	1.851	1.992
Tissus de laine	13.795	14.840	15.298
EXPORTATIONS			
Laines	10.921	9.522	9.830
Filés de laine	3.690	3.356	3.298
Tissus de laine	44.227	38.915	61.627

A Bradford, le prix de la laine a baissé considérablement (elle est cotée plus bas qu'elle ne l'a été depuis plusieurs années), mais semble avoir pris une certaine assiette. La laine coloniale est à bas prix. Le commerce des fils d'exportation tend à s'améliorer, bien que les commandes soient peu importantes. Les filateurs travaillent un peu plus régulièrement parce qu'ils vendent un peu davantage ; ils montrent une tendance à faire des concessions dans les prix.

Quant aux fabricants de tissus, ils en sont toujours au même point : ventes rares, prix peu satisfaisants et arrêts successifs des métiers.

Dans la province de Lucques (Italie), la filature et le tissage de la laine sont très prospères; tous les produits s'écoulent facilement, grâce à la solidité des étoffes et des teintes et à la modicité des prix. Pour les tissus ordinaires, la fabrication lutte très avantageusement avec les produits étrangers ; ce ne sont plus que les articles fins et demi-fins anglais et belges qui trouvent là des acheteurs. Une fabrique d'une assez grande importance travaille depuis une année, avec succès, les laines artificielles.

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

CYLINDRES MÉTALLIQUES
pour travailleurs de cardes
Par MM. Alexandre père et fils.

Les cylindres en tôle d'acier ou en tôle de fer sont difficiles à tourner, les feuilles de métal cintrées au marteau « travaillant » à chaque passe de l'outil. La disposition adoptée par MM. Alexandre père et fils en vue d'obvier à cette difficulté est la suivante :

Au lieu de tôle de trois millimètres, les constructeurs prennent une feuille de deux millimètres, mais ils brasent, à chaque bout et en dehors de la feuille cintrée, une collerette de 2 millimètres d'épaisseur sur 40 millimètres de largeur pour offrir la résistance nécessaire au montage des fonds. L'ajustage terminé, MM. Alexandre entourent le cylindre soit de fil de fer, soit de fil d'acier, plat, carré ou rond, de manière que les spires successives se touchent; le tout est plongé dans un bain d'étain fondu et, après refroidissement, possède une grande homogénéité.

Il devient alors facile de procéder au tournage, l'outil ne touche plus à la feuille martelée mais seulement à la couche de fil superposée et étamée.

CARDES à POINTES d'AIGUILLE
Par M. Hyde.

M. Hyde munit la machine à bouter les rubans de carde, d'organes additionnels destinés à modifier la forme de la denture. Quelle que soit la matière employée, fil de fer ou fil d'acier, la dent se trouve aplatie et découpée en pointe d'aiguille. Le résultat est de supprimer l'aiguisage de la garniture et non seulement l'aiguisage de la garniture neuve, mais les repassages ultérieurs à l'émeri, dont le renouvellement et la fréquence entraînent la détérioration rapide des plaques ou rubans.

NOUVELLE NAVETTE
Par MM. Zollinger et Wagner.

Les navettes en bois s'usent rapidement, deviennent rugueuses et accrochent alors les fils de la chaîne ; les pointes métalliques dont sont armées ces mêmes navettes, se détachent souvent ; les vis qui fixent les pointes, fendent le bois. D'autre part, l'épaisseur des parois réduit la quantité de trame qu'il est possible d'emmagasiner.

MM. Zollinger et Wagner remplacent le bois par de la tôle d'acier doux : la navette est formée de deux parties symétriques constituant les deux moitiés longitudinales de la coque. Ces moitiés, étampées et comprimées dans un moule sont réunies par soudure. La tôle étant trop mince pour porter directement l'âme ou « fuserolle » qui doit recevoir la trame, un porteur spécial (en fonte malléable, par exemple), est vissé à travers les bords opposés de la navette, la fuserolle est rivée sur ce porteur au moyen de deux pointes. Enfin, les ouvertures guide-fils sont munies de garnitures en porcelaine.

Le poids de l'ensemble n'est pas supérieur à celui d'une navette en bois de construction ordinaire et de même volume.

Digitized by Google

TISSUS EN BIAIS
Par M. Houte.

M. Houte fabrique, sur le métier à tisser de construction ordinaire, une étoffe double ou plutôt un manchon sans lisières. Après tissage, ledit manchon est découpé en spirale et l'étoffe se présente en biais, c'est-à-dire que les fils se croisent en diagonale d'un bord à l'autre. Le tissu, obtenu dans ces conditions, possède une grande élasticité tant en longueur qu'en largeur, indépendamment de la nature de la matière première, chaîne et trame.

BUTTOIR des métiers mécaniques à tisser
Par MM. Duquesne et Moreau.

MM. Moreau et Duquesne décrivent un dispositif destiné à amortir le choc des buttoirs, c'est-à-dire le choc de la palette de la chasse contre le buttoir. Parfois, en effet, le heurt brutal de ces pièces, surtout pour les métiers travaillant à grande vitesse, entraîne la rupture des « épées de châsse »; dans tous les cas, les diverses parties de la machine sont fortement ébranlées.

Les brevetés interposent entre le « sabot » du buttoir et le bâti, soit à droite, soit à gauche, et à la partie antérieure du métier, un ressort constitué par une forte lame d'acier, recourbée des deux bouts. Ce ressort, fixé au bâti par l'intermédiaire d'une équerre, peut être bandé plus ou moins à l'aide d'une tige transversale entourée d'un ressort à boudin et munie extérieurement d'un écrou à oreilles. La lame élastique fait pression sur le sabot, de manière à le maintenir à douze millimètres du bâti.

Quand la châsse frappe contre le buttoir, elle le pousse dans cet espace de douze millimètres, mais le ressort, en vertu de sa réaction, atténue le choc, empêche la navette d'arriver contre le tissu en cassant des fils et en causant des avaries connues sous le nom de « drapées » ou « culottes ».

Tubes pour teindre les fils en cannettes
Par M. Lombard.

M. Lombard réalise l'envidage des fils sur des tubes percés de trous nombreux, afin d'assurer la pénétration intime des filaments par les solutions tinctoriales. La matière employée à la confection des tubes est le caoutchouc, qui résiste bien aux bains acides.

Le système a pour but de supprimer la perte de « titre » occasionnée par la teinture avant filage, d'augmenter le rendement, d'éviter les suppléments de façon accordés pour le travail des fibres teintes, d'économiser le dévidage et le bobinage en même temps que les déchets résultant de ces manipulations, de faciliter les réassortiments en permettant de ne mettre en teinture que les quantités de fils strictement nécessaires.

APPAREIL RÉGULATEUR de saturation de l'air
Par MM. Dietrich et Cie.

On sait de quelle importance est l'état hygrométrique des salles de filature et de tissage.

Dans les premières, l'insuffisance d'humidité, pendant les jours d'hiver aussi bien que pendant les grandes chaleurs, donne lieu à des dégagements d'électricité nuisibles à l'étirage des fibres, à la bonne apparence des fils ; l'excès de vapeur d'eau détermine l'adhérence des filaments aux cylindres de pression et s'oppose également au laminage, au glissement régulier des matières en préparation. Sur les métiers à tisser, les chaînes trop sèches deviennent cassantes ; trop humides, la colle ne les protège plus contre les frottements du peigne.

MM. Dietrich et Cie établissent un régulateur de saturation, formé de deux compartiments superposés et dont la séparation consiste en une tôle perforée, inclinée d'avant en arrière. Dans le compartiment inférieur arrive l'air de la salle, chassé par un ventilateur ou une souflerie de système quelconque ; dans le compartiment supérieur tombe une quantité d'eau, dont le volume est réglé par l'appareil même, comme il sera expliqué, et qui, formant sur la tôle inclinée une nappe liquide plus ou moins étendue, se trouve traversée en tout ou en partie par l'air insufflé de bas en haut, avant la rentrée de cet air à l'intérieur de la salle.

Deux psychomètres, logés l'un dans le compartiment supérieur, l'autre dans le compartiment inférieur, constituent le mode de réglage. Chaque psychomètre est composé d'un réservoir cylindrique de grand diamètre, terminé par un col également cylindrique, mais de faible diamètre ; le col est fixé sur le réservoir par une bande annulaire, et, entre les surfaces métalliques, est interposée une membrane mince et élastique (en caoutchouc) s'engageant jusqu'à une certaine hauteur dans le col. Le psychomètre est rempli à l'aide d'un trou ménagé dans le fond du réservoir et bouché après emplissage ; la membrane obéit donc à toutes les variations de volume produites par les changements de température, soulevant en conséquence ou laissant redescendre dans le col, la masse pesante d'un piston, relié par une tige articulée à un dispositif identique monté dans l'autre psychomètre.

Digitized by Google

Le col du psychomètre supérieur est enveloppé d'une gaz ou tissu analogue, sur lequel on laisse couler un mince filet d'eau ; l'expérience démontre que le refroidissement du liquide est d'autant plus considérable que le courant d'air où sont plongés les psychomètres est plus éloigné de son point de saturation. Ce refroidissement se transmettant à l'alcool par la paroi métallique de l'instrument, l'alcool diminue de volume, la membrane élastique se contracte et le piston baisse.

Le mouvement, transmis par les articulations déjà mentionnées, a pour résultat d'ouvrir une sorte de chape, qui augmente ainsi la section de la conduite d'eau formée d'un tube en caoutchouc; la tôle perforée se couvre d'une nappe liquide plus abondante, l'air qui la traverse se charge nécessairement d'une plus grande humidité et, lorsque le degré voulu est atteint, le jeu inverse des psychomètres, résultant d'un moindre refroidissement, réduit l'arrivée du liquide.

MACHINE A SÉCHER LES ECHEVEAUX

Par MM. Suizer frères.

Le séchage des fils teints ou lavés s'effectue en suspendant les écheveaux sur des perches en bois munies, aux deux extrémités, de tourillons en fonte avec carrés conducteurs et disques dentés ; les tourillons sont engagés sur deux chaînes sans fin parallèles, pourvues d'entailles correspondantes et cheminant de bas en haut dans une étuve, où l'air chaud suit un circuit de direction oposée.

Un faisceau tubulaire de tuyaux de vapeur, situé à la partie supérieure de la chambre, échauffe l'air ambiant qui est aspiré vers la partie inférieure par un ventilateur fixé sur le sol. Cette disposition a pour but de soumettre les fils à une température progressivement élevée, en raison inverse de la proportion d'eau qu'ils contiennent, afin de ménager les nuances tendres et la nature même des fibres.

Par suite des circonvolutions alternatives des chaînes à l'intérieur de l'étuve, les écheveaux se présentent tantôt couchés horizontalement, tantôt suspendus verticalement ; de plus, les disques dentés des tourillons rencontrent des saillies ou dents (solidaires des traverses conductrices des doubles chaînes) qui font tourner les perches automatiquement et déplacent les écheveaux par intermittences, de façon que le courant d'air chaud pénètre toutes les parties des masses fibreuses.

La sortie des perches s'effectue du même côté que l'entrée. L'ouvrier peut ainsi enlever les écheveaux secs et charger les écheveaux humides sans se déplacer.

MANIÈRE DE DÉTERMINER
LA COMPOSITION D'UN TISSU FABRIQUÉ
Avec diverses matières textiles

Les perfectionnements apportés aux mélanges de matières textiles qui entrent dans la composition de certaines étoffes la rendent le plus souvent assez difficile. On la peut établir cependant avec une entière certitude, en faisant usage des procédés dont nous allons parler et qui sont fort peu connus.

On sait que les textiles en général se classent en deux catégories principales qui sont :

1° Matières textiles du règne animal ;

2° Matières textiles du règne végétal.

Cette distinction de provenance nous donnera tout d'abord un moyen de reconnaître si un tissu quelconque est composé de fils d'origine végétale ou animale, ou d'un mélange de fils de ces deux natures. Il suffira d'effiler un morceau d'étoffe de quelques centimètres et de brûler chaque brin isolément à la flamme d'une allumette ou d'une bougie.

Les fils de nature animale, tels que ceux en laine, chèvre, alpaga, soie, etc., produiront un charbon spongieux, boursouflé rendant la combustion difficile et laissant une cendre relativement abondante; l'odeur caractéristique de cette combustion est celle de la corne brûlée.

Les fils de nature végétale, comme ceux en coton, lin, chanvre, ramie, china-grass, pita, ananas, etc., brûlent au contraire avec une flamme vive, sans résidu appréciable après combustion complète et presque sans odeur.

Un moyen différent d'appréciation consiste à faire bouillir pendant quelque temps un fragment de l'étoffe que l'on veut vérifier dans de l'acide azotique ou nitrique (eau forte). Le résultat indique aussitôt à quels textiles on a affaire.

En effet, sous l'influence du réactif, la soie se colore en jaune clair ; la laine en jaune plus foncé ; le coton, le chanvre, le lin, etc., restent blancs. D'un seul coup d'œil, on est donc éclairé. Mais la curiosité des intéressés peut ne pas vouloir s'arrêter là, surtout en ce qui concerne les tissus concourant à l'habillement qu'il est bon et utile de pouvoir les apprécier exactement au point de vue de leur qualité réelle.

Il est notoire que dans la variété des lainages, par exemple, il y a une quantité considérable d'étoffes, passant pour être faites de pure laine, tandis qu'en réalité elles contiennent une proportion plus ou moins forte de coton, de laine renaissance ou artificielle, de ramie ou autres matières.

Ces tissus sont généralement si bien combinés et apprêtés que le connaisseur, même le plus expérimenté, en est dupe à première vue, surtout si le mélange est maintenu dans des limites prudentes.

Digitized by Google

Le consommateur pourra se convaincre de la qualité de la marchandise qu'il achète, en ayant recours à la combustion, mais plus sûrement encore en employant la méthode suivante :

Dans la plupart des cas, il est suffisant de pouvoir se rendre compte de l'existence du coton, etc... dans une étoffe de laine ou de soie ; l'inverse a rarement lieu, on comprend pourquoi. L'expérience de la combustion peut être douteuse quelquefois, à cause du retordage possible d'un brin de laine avec un brin de coton, par exemple, ou encore du mélange intime de ces substances avant la filature.

Il sera alors préférable d'opérer ainsi. On verse dans une grande capsule allant au feu, ou dans une éprouvette de verre une solution de soude caustique dans laquelle on plonge l'échantillon à éprouver ; cette solution est amenée à l'ébullition à la flamme d'une lampe à alcool. Toutes les matières animales se dissoudront entièrement, tandis que les fibres végétales resteront inattaquées et pourront se recueillir sur un filtre.

La solution de soude caustique peut se trouver chez le premier droguiste ou pharmacien venu, à moins qu'on ne le veuille préparer soi-même, auquel cas nous renverrons à l'un quelconque des traités de chimie existant.

Cette « analyse qualitative » ci-dessus suffira pour faire constater si la marchandise reçue se trouve dans les conditions du marché.

Mais il y a certains articles dans lesquels le fabricant doit, sur l'ordre de l'acheteur, faire entrer une certaine proportion de matière textile végétale dans un tissu de laine ou de soie ; dans les étoffes mi-laine, notamment, qui forment la catégorie la plus importante des produits à bon marché, pour vêtements extérieurs.

Dans ces conditions, le contrôle échappe absolument au commettant, et il lui est impossible de se rendre compte de la façon dont ses ordres ont été exécutés. Nous ne voyons guère que les commissions de vérification de fournitures militaires qui s'occupent sérieusement de ces recherches, et cependant, les négociants aussi bien que les simples particuliers ont un intérêt majeur à constater la qualité des marchandises qu'ils achètent ou dont ils trafiquent.

Pour déterminer exactement la quantité de chaque matière qui entre dans la composition d'une étoffe, on devra recourir à une « analyse quantitative », dont la pratique s'acquiert rapidement après quelques essais.

On commencera par laver soigneusement au savon, puis on rincera à l'eau claire un morceau de l'étoffe à analyser, afin d'en enlever toute trace de substance grasse ; on séchera à fond. L'opération peut se faire sur un morceau de tissu pesant cinq grammes ; ce poids suffit amplement pour obtenir des résultats certains. Cet échantillon sera plongé dans une éprouvette remplie au tiers avec de la soude caustique ; en la tenant avec précaution au-dessus d'une flamme, on amènera peu à peu le mélange à l'ébullition.

Dès les premières secondes, les matières animales auront été dissoutes, et on versera le contenu de l'éprouvette sur un filtre qui pourra s'improviser en plaçant une feuille de papier non collé ou encore de papier gris à herbier, sur un verre ordinaire. La lessive coulera rapidement à travers ce filtre en y laissant toutes les fibres végétales; un excès d'eau pure versé ensuite, éliminera entièrement la soude caustique imprégnant la matière du filtre. Celui-ci est réuni et séché vigoureusement en ayant soin qu'aucune partie des fibres ne se perde, car on comprend que les résultats obtenus ne seraient plus exacts.

Si notre morceau d'étoffe a pesé 5 grammes et si le résidu du filtre a été de 1 gr. 5 en poids, nous saurons qu'il y avait dans le mélange 3,5 = 70 0|0 de laine ou matière textile animale, dissoute par la lessive et 1,5 = 30 0|0 de coton ou autre matière végétale, restée sur le filtre.

L'exactitude de cette méthode ne laisse rien à désirer et se recommande par sa simplicité.

H Danzer, ingénieur.
(*Moniteur des fils et tissus*).

MONTAGE. — *Genres Eté*

—656—

Désignation des fils :

A foncé filé, au titre de 35.000 m. au kil.
B, foncé filé au titre de 40.000 m. au kil.

Nombre de fils à la chaîne : 4.500.

Largeur sur le métier : 1 mètre 66.

Il faut 5 lames.

Rôt : 54 broches 1|5 au décim.

Passage des fils : 5 par brochée.

Il entre 290 duites au décimètre.

Tissu de Fond

Bas

Ourdissage uni foncé *A*.

Tissage uni foncé *A*.

Retrait : 8 0|0 pour employer 0 kil. 300 de fil dégraissé par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

— 657 —

Désignation des fils :

A, retors au 8.100 mètres, nuance foncée.
B, retors au 8.100 mètres, nuances foncée et claire.

Digitized by Google

C, retors au 8.100 m., nuance intermédiaire.
D, retors au 8.100 m., foncé et nuance vive.

Nombre de fils : 2.500.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Il entre 150 duites au décim.

Rôt: 36 broches 3|5 au déc.

Ourdissage :
1 retors *D*
4 retors *A*
1 retors *B*
—
6 fils.

Tissage :
1 retors *C*
4 retors *A*
1 retors *B*
—
6 duites.

Tissu de fond

Bas

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Commencer en raccord avec la figure.

Retrait au foulage : 15 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 700 grammes.

— 658 —

Désignation des fils :

A, foncé filé au titre de 30.000 m. au kil.
B, foncé filé au titre de 60.000 m. au kil., deux fils employés comme un.
C, retors composé de 3 fils au 30 000 mètres, foncé et clair, retordus sur le détors, 50 tours; un intermédiaire est ajouté et le tout est retordu sur le tors opposé 10 tours.

Nombre de fils à la chaine : 3.000.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames combinées.

Il entre 210 duites au décimètre.

Rôt : 69 broches 3|4 au décimètre.

Passage des fils : une brochée à 2 et une à 3 fils.

Tissage uni foncé *B*.

Ourdissage :
2 retors *C*
3 foncés *A*
—
5 fils.

Tissu pour le Jacquard

Bas

Figurage de la lame

Côté de la Châsse

Tissu pour 4 lames combinées

Bas

Faire correspondre les retors *C* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 5 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 325 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

M. le Ministre du commerce a été avisé de la création d'une chambre de commerce française à Galatz. Elle se compose de sept membres élus dont voici la liste :

MM. Victor Alger, négociant, chef de la maison Alger et Cie.
Louis Brossard, agent de la nouvelle Compagnie de navigation à vapeur marseillaise, Fraissinet et Cie.
Joseph Poujollat, ingénieur-civil, directeur de la minoterie à vapeur Lambrinidi.
Geminiaux Malavasi, agent de la Compagnie des messageries maritimes.
Léon Ruas, commissionnaire-expéditeur.
Urbain Chousserie, professeur agrégé à l'Ecole de commerce.
Gaston Wiet, consul de France.

CONSEIL AUX IMPORTATEURS EN RUSSIE

TIFLIS.— Pour conserver à notre commerce national sa place sur ce marché, il n'y a qu'un moyen pratique : c'est que nos commerçants, fabricants, industriels, exportateurs, changent du tout au tout leur manière d'opérer et imitent leurs rivaux, par exemple, les Allemands, qui ne négligent rien pour s'implanter partout.

Voici les conditions que leurs maisons font généralement à leurs clients, à Tiflis : les marchandises leur sont livrées, dédouanées, par les commissionnaires de ces maisons à Tiflis. On évite ainsi au client une perte de temps et des ennuis considérables et on lui donne la possibilité de vérifier l'état de sa marchandise dédouanée avant de l'accepter; si elle est acceptée suivant facture, le client paie immédiatement 30 0|0 de la facture et les 70 autres 0|0 six mois après. La marchandise est bonne, en tout cas assez bonne, et le bon marché est très grand.

Digitized by Google

Nos exportateurs ne prennent pas assez de peine pour satisfaire les clients et pour les attirer. Ils reculent devant la nécessité d'avoir des commissionnaires sur place, intermédiaires utiles et nécessaires entre le client et eux.

Il faut renoncer à cette manière d'opérer, et commencer par envoyer des commis-voyageurs parcourir les divers pays pour se rendre compte sur place des besoins des clients . . .

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL GÉNÉRAL BELGE A MOSCOU.

Principaux articles d'importation. — Leur provenance. — Part des diverses nations dans le commerce d'importation.

Le premier rang, dans le commerce d'importation, appartient à l'Allemagne. Les principaux articles qu'elle expédie en Russie sont :

. . . Les machines et mécaniques, les substances tinctoriales, les fils et tissus de toute espèce, etc. Les exportations de Russie en Allemagne consistent en. . . laines, etc.

L'Angleterre importe les marchandises suivantes : . . . charbon, coton, laines, produits chimiques, fils et tissus de toute espèce, machines et mécaniques. En échange, elle reçoit des laines, des tissus grossiers de lin et de chanvre, etc.

La France introduit en Russie : vins et liqueurs, soies, huiles végétales, conserves alimentaires, produits chimiques, couleurs, extraits tinctoriaux, machines et mécaniques, tissus de toute espèce, articles de passementerie, de mercerie, de parfumerie et de modes. Les principaux articles d'exportation de Russie en France consistent en : céréales, lin et étoupes, graines oléagineuses, chanvre, eaux-de-vie et esprits de grains, laines, peaux, poils, résines et soies.

L'Autriche importe . . . des tissus, etc. Elle reçoit des laines, des cuirs, etc.

La Hollande fournit des produits chimiques, des matières tinctoriales.

La Turquie expédie en Russie des tapis et châles. Dans les importations ottomanes figure le coton d'Egypte.

La Roumanie importe principalement des huiles minérales et des articles de l'industrie agricole. En destination de ce pays, la Russie expédie des céréales (5.500.000 roubles), des cuirs, des laines brutes et du bétail.

Fils de laine.— Les fils de laine peignée, pour trame, importés d'Angleterre, ont subi de nombreuses variations de prix. Les numéros les plus recherchés sont les numéros 30, 36 et 40, dont les prix par poud à Moscou étaient :

Fils écrus	N° 30	N° 36	N° 48
—	42 à 50 r.	47 à 57 r.	50 à 65 r.

Les fils de laine peignée de Saxe et d'Alsace sont en baisse. Depuis les changements apportés au tarif douanier concernant cet article, des filateurs de l'Allemagne et de Tourcoing ont établi de nombreuses succursales en Pologne.

Nous donnons ci-dessous les prix comparatifs des fils peignés, russes et étrangers, ainsi que les numéros employés :

	Qualité A.		Qualité AA.
Fils pour chaine n° 32.			
Fil russe	69	roubles.	72 roubles le poud.
Fil étranger	72	—	75 —
Fils pour trame n° 40.			
Fil russe	61	—	
Fil étranger	65 à 67	—	
Fils pour trame n° 14.			
Fil russe	69 à 70	—	
Fil étranger	72 à 76	—	
Fils tordus n° 50.			
Fil russe	80	—	
Fil étranger	85	—	

Les fils de vigogne ou fils mélangés viennent d'Allemagne. La fabrication des fils cardés est tellement développée dans le pays que beaucoup d'industriels ont dû réduire leur production.

Tissus de laine. — La consommation des draps et des étoffes de laine, unies et façonnées, de provenance étrangère, se restreint aux articles de haute nouveauté et de qualité supérieure. La fabrication des tissus de laine a non seulement pris une rapide extension, mais a encore réalisé, surtout en Pologne, des progrès sensibles. Les fabricants polonais encombrent le marché moscovite et peuvent concourir avec les meilleurs tissus de l'étranger. A Moscou, on fabrique plus spécialement la draperie unie et les étoffes façonnées à bon marché. Pendant l'année dernière, l'excès de production ayant amené une baisse considérable des prix, a provoqué la faillite de nombreux tisserands. La situation semble aujourd'hui s'améliorer, les prix sont plus fermes et pour quelques lainages ont même subi une hausse d'environ 5 0|0 comparativement à 1883.

Les conditions de la production de ces articles ne sont pas les mêmes à Moscou qu'en Pologne, où les fabricants, à défaut de capitaux suffisants, spécialisent leur industrie à une ou deux des transformations que reçoivent les produits avant d'être livrés au commerce, tandis que la plupart des fabriques de tissus de Moscou possèdent des filatures et des teintureries.

Pour les étoffes cardées, on emploie toute espèce de laines, depuis les plus fines jusqu'aux laines artificielles. Les fabricants de peignés achètent seuls des filés étrangers.

Les draps ordinaires se font exclusivement de laines communes, employées seules ou mélangées avec des laines d'Australie, d'un prix moins élevé.

Les peluches de laine et de demi-laine, fort demandées en 1882 et 1883, provenaient principalement d'Allemagne pour les qualités ordinaires et d'Angleterre pour les qualités supérieures. Les flanelles, dont la teinture en couleurs claires exige de grands soins, sont seules susceptibles d'être actuellement importées. Les fabriques du gouvernement de Moscou et de la Pologne suffisent à la consommation de l'article commun.

La bonneterie de laine et demi-laine en haute qualité provient d'Angleterre.

Digitized by Google

Les tissus légers, dont le poids est inférieur à une livre pour cinq archines carrées, sont ceux dont la demande a été la plus considérable. Voici, à ce sujet, quelques chiffres en quantités et valeurs :

	Pouds		Roubles
Tissus unis et façonnés d'un poids inférieur à une livre, par 5 archines carrées.	46.043	valeur	5.280.810
Tissus non foulés, à l'usage des fabriques	16.308	—	494.980
Tapis, bonneterie et tissus de laine de toute espèce. . .	29.691	—	3.306.979

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DES ÉTATS-UNIS A LA PAZ.

La plus grande partie des affaires et du commerce de ce pays se fait par des maisons étrangères. Toutes les importations, à peu d'exceptions près, s'opèrent par l'intermédiaire de maisons allemandes.

On compte, en Bolivie, quarante-deux maisons de premier ordre, dont quinze sont tenues par des nationaux, quinze par des Allemands, six par des Français, cinq par des Espagnols et une par un Hollandais : il n'y a pas de maisons anglaises ou américaines. Elles ont leurs sièges à La Paz, Oruro, Cochambamba, Potosi, Sucre et Tarija. Quelques-unes des principales maisons ont des succursales dans plusieurs villes.

Ce sont les Allemands qui viennent en plus grand nombre dans ces régions : ils ont des capitaux ou sont soutenus par des maisons européennes. Parlant généralement l'anglais et l'espagnol, ils s'installent convenablement, et, au bout de peu d'années, ils sont à la tête d'un important commerce. Ils n'achètent aucune marchandise aux Etats-Unis, quand même ils les y trouveraient de qualité supérieure et à aussi bon marché. Ils sont engagés à n'acheter leurs articles qu'en Europe et paient leurs achats en partie avec des produits du pays, qu'ils expédient en retour en Europe.

ROUMANIE

Bukarest, 10 février 1885. . . Malgré la concurrence faite, à nos produits, par l'industrie allemande et autrichienne, il ne serait pas impossible à notre commerce d'engager la lutte avec de sérieuses chances de réussite. Tel est l'avis des principaux négociants français établis en Roumanie.

. . . Pouquoi n'emploierions-nous pas les moyens auxquels ont recours les fabricants allemands et autrichiens, qui y trouvent leur bénéfice, et n'accorderions-nous pas à la clientèle roumaine des délais de 6, 9 et 12 mois ?

Pourquoi n'aurions-nous pas recours également au système auquel ces nations doivent, en grande partie l'accroissement énorme de leur commerce en Roumanie ? Les fabriques les plus importantes d'Allemagne et d'Autriche ont ici des maisons correspondantes (espèces d'agences), où sont exposés les échantillons de marchandises de toutes sortes et de diverses qualités, en même temps que le prix de fabrique de chacune d'elles.

Le commerçant roumain peut ainsi, avant de faire sa commande, se rendre compte de la qualité, de l'espèce, aussi bien que du prix de la marchandise qu'il se propose d'acheter.

Il y a, à Bukarest, 43 agents commissionnaires chargés de représenter plusieurs centaines de maisons d'Autriche, d'Allemagne, de Suisse et d'Angleterre (pour cette dernière, il s'agit des fers, des cotonnades et des toiles). Chacun de ces agents possède une sorte de petit musée d'échantillons en tous genres.

La maison du *Printemps* est la seule à avoir ici un représentant pour les étoffes, les articles de mode et les confections : elle y fait de bonnes affaires. Pourquoi d'autres fabricants français importants n'essaient-ils pas de faire la même chose ? Ce serait certainement un très bon moyen de relever le commerce français et de lutter plus énergiquement et non sans des chances sérieuses contre la concurrence et l'envahissement toujours plus fort des maisons allemandes, autrichiennes et même suisses et anglaises.

Les Roumains savent parfaitement faire la distinction entre tel ou tel prix, entre telle ou telle qualité, mais ils aiment à voir la marchandise qu'ils achètent avant de faire leurs commandes. Ils savent de plus que les qualités allemandes sont, en général, inférieures aux qualités françaises, ce qui serait une chance de plus pour nous.

L'établissement d'un syndicat en France, composé des fabricants les plus sérieux de chez nous et ayant une agence à Bukarest dans laquelle seraient exposés des échantillons de produits français de toutes sortes, serait le système le meilleur et la chose la plus utile pour répandre et faire connaître nos produits dans ce pays et ainsi donner une impulsion d'autant plus forte à notre commerce.

Cette agence contiendrait une exposition des différents produits nationaux (modèles, échantillons et prix de fabrique); de cette façon, les commerçants roumains feraient leur choix plus facilement et ne seraient plus exposés, comme ils l'ont été malheureusement quelquefois, à être rançonnés par des commissionnaires intermédiaires.

... La Belgique a constitué un syndicat de ce genre l'an passé, et ce dernier a rendu un service considérable au commerce de cette nation avec la Roumanie, commerce qui était fort restreint avant que ce syndicat ne fonctionnât : l'importation de la Belgique en 1880, par exemple, n'atteignait que le chiffre de 3 millions 331.310 francs.

Le gouvernement belge, sur les instances réitérées de son représentant en Roumanie, a insisté auprès de quelques-uns des principaux fabricants pour la formation d'un syndicat à Bruxelles. Ce dernier qui ne s'est constitué que l'année dernière, a ici un agent et un magasin d'échantillons. Les importations belges, en 1884, ont été de 6.800.000 fr.

Digitized by Google

Tableau du mouvement commercial de la Belgique avec les pays étrangers pendant les années 1882, 1883, 1884.

	IMPORTATION			EXPORTATION		
	1884	1883	1882	1884	1883	1882
Fils de laine.						
	kil.	kil.	kil.	kil.	kil.	kil.
Mois de décembre	75 180	85.680	78.790	818.930	858.830	967.870
Année entière	832.120	1.031.410	1.015.970	8.940.550	8.935.720	6.864.370
Tissus de laine, draps, casimirs et similaires.						
	fr.	fr.	fr.	kil.	kil.	kil.
Mois de décembre	181.570	193.840	124.710	171.740	138.470	165.290
Année entière	2 791.190	2.760.800	1.925.970	1.382.100	1.302.860	1.615.010
Coatings, duffels et autres tissus lourds.						
Mois de décembre	104.720	191.200	157 890	20 870	45.040	25.420
Année entière	2.486.540	2.935.490	2.857.490	228.070	221.830	143.570
Tissus légers						
Mois de décembre	1.053.588	885.270	859.200	66.910	54.510	27.340
Année entière	15.728.380	15.121.070	17.427.250	609.220	457.270	597.730

Nous faisons suivre ce tableau de quelques remarques qui ne manqueront pas d'intéresser nos lecteurs, en leur fournissant des détails sur la marche de notre commerce, dit la *Chambre de commerce de Verviers*, détails qui ne peuvent trouver utilement leur place dans nos relevés mensuels.

Fils de laine.—A l'importation, nous sommes en forte diminution sur 1883. Comme on le sait, la majeure partie des fils que nous importons consiste en fils peignés. L'introduction du peignage en Belgique, et le développement donné à cette branche d'industrie à Verviers, expliqueront suffisamment la cause de cette diminution.

Voici les chiffres comparatifs de nos importations par pays d'origine :

		1884	1883	1882
Allemagne	kil.	47 710	105 450	66 670
Angleterre	—	166 340	174.120	154 840
France	—	609 470	745 150	786.630
Divers	—	8 600	6.690	7.830
		832.120	1.031.410	1.015.970

Il y a diminution sur tous les pays, mais surtout sur la France, ce qui corrobore notre appréciation.

A l'exportation, nous restons, à une bagatelle près, au même chiffre que l'année antérieure. En présence de la mauvaise marche des affaires en général, ce résultat est au moins surprenant et nous sommes en droit de nous demander quel chiffre nous atteindrons en une année de prospérité, car en 1884, les établissements de filature à façon ont été loin de se voir occupés autant qu'ils auraient pu désirer l'être.

L'Allemagne et l'Autriche nous ont demandé ensemble 230.000 kil. de plus qu'en 1883, l'Angleterre environ 150.000 kil. de moins, la France 150.000 kil. de moins; sur les autres pays, clients peu importants, il n'y a guère de différences marquantes.

Au surplus, voici les chiffres principaux :

		1884	1883	1882
Allemagne Autriche	kil.	2.731.560	2 502 190	2.789.940
Angleterre	—	5.196.670	5.347.570	2 992.890
France	—	731.010	882.500	823.590

Nous avons cette année, à 150.000 kil. près, maintenu notre chiffre d'exportation en Angleterre de 1883, chiffre qui, l'an dernier, avait été réellement un sujet d'étonnement pour nous. Pour l'Allemagne, nous revenons au chiffre de 1882. En France, nous avons perdu du terrain ; le déficit que nous constatons est uniquement dû à la mauvaise marche des affaires ; il suffira d'une reprise pour que nous dépassions le chiffre de 1882.

Tissus de laine.— Si d'un côté nous constatons, à l'importation des draps et similaires une augmentation insignifiante de 30.000 fr. (environ 100 pièces) sur 1883, d'un autre, nous avons la satisfaction d'inscrire une augmentation de 80.000 kil. (5 à 6.000 pièces) à l'exportation. Pour une année de crise, comme on ne cesse de le dire, ce résultat ne peut manquer d'être considéré comme favorable et encourageant pour l'avenir, en dépit des nombreuses et incessantes difficultés que nous créent les pays protectionnistes d'Europe.

L'Allemagne est en décroissance marquée sur 1883 ; de 430.000 francs nous tombons à 321.450 fr.

L'Angleterre nous a fourni pour 2.149 000 fr. contre 2.020.670 en 1883, et 1.199.260 fr. en 1882. La France reste absolument stationnaire.

Les *tissus lourds* entrent dans notre relevé pour 2.486.540 fr. contre 2.935.490 en 1883 et 2.857.490 en 1882. La diminution de 450.000 francs que nous signalons porte sans exception sur tous les pays qui nous fournissent ces tissus.

La diminution de nos chiffres d'importation des *tissus légers* que nous faisions ressortir l'an dernier, a fait place à une augmentation d'en-

Digitized by Google

viron 600.000 francs sur un chiffre dépassant fr. 15.000.000, soit 4 0|0. Est-ce le résultat de la mode? C'est probable. Cette différence de 600.000 francs porte uniquement sur les provenances d'Allemagne et de France.

A l'exportation pour les *draps et tissus similaires*, nous dépassons 1883 de 80.000 kilogr. C'est sur l'Angleterre et les pays d'outre-mer que porte l'augmentation, car nous sommes en diminution sur tous les autres pays d'Europe, sauf la Suisse et les Pays-Bas, ainsi qu'on en jugera par le tableau suivant :

	1884	1883	1882
Allemagne	kil. 103.800	127 970	171.640
Angleterre	115.770	98 060	132.610
Australie	30.670	14.560	22.480
Brésil	52.890	63.710	101.370
Chili et Pérou	20.230	19.040	53 390
Etats-Unis	67.780	46.530	67.710
France	493.290	507.760	547.160
Pays-Bas	154 410	140.660	168.860
Républ. Argentine	148.930	118 030	176.560
Suisse	53.610	51.780	55.880
Autres pays	140.720	114.740	117.370

En *tissus lourds*, nous sommes aussi quelque peu en progrès, soit de 6.000 kil. sur 1883. L'augmentation se remarque sur les destinations suivantes : Etats-Unis, Pays-Bas, Pérou, République Argentine ; par contre, il y a diminution sur l'Angleterre, la France.

Les *tissus légers* dépassent, à l'exportation, le chiffre de 1882, que nous n'avions plus retrouvé en 1883. Ici, les variations sont des plus capricieuses ; elles déroutent tout raisonnement ; aussi, devons-nous nous borner à reproduire le tableau sans aucun commentaire :

	1884	1883	1882
Allemagne	kil. 12 330	10.500	85.130
Angleterre	19.770	70.770	83.020
Brésil	970	15 360	32·170
Chili	4.000	19.710	5.540
Etats-Unis	2.290	3.410	6.030
France	185.030	155.430	184.380
Hambourg	18.280	8.570	17.800
La Plata	313.430	118.438	87 510
Suisse	12 410	14 050	8.680
Autres pays	33.080	23.190	42.680

Il est nécessaire de prendre en considération pour juger de l'importance de nos relations avec les pays d'outre-mer, qu'une partie de nos fournitures à la France, l'Angleterre, les Pays-Bas et Hambourg ont pour lieux de destination définitive des pays transocéaniques. Les déclarations de sortie en douane ne renseignent souvent que le pays d'embarquement et la destination réelle échappe à la statistique.

L'USURPATION DES RÉCOMPENSES INDUSTRIELLES

M. J. Bozérian vient de déposer sur le bureau du Sénat son rapport sur une proposition de loi tendant à réprimer l'usurpation des médailles et récompenses honorifiques obtenues dans les expositions et concours.

Aux termes de ce projet, l'usage des médailles, mentions, récompenses ou distinctions honorifiques quelconques, décernées dans les expositions ou concours internationaux, nationaux ou locaux, organisés par les Etats ou fractions d'Etat, les départements, les villes ou communes, les corps ou sociétés officiellement autorisés, ne sera permis qu'à ceux qui les auront obtenues personnellement et à la maison de commerce en considération de laquelle elles auront été décernées.

Si ces récompenses ont été décernées à des expositions collectives, cet usage sera permis à ceux qui auront figuré dans ces expositions, à la condition de faire suivre l'indication des distinctions des mots : « Exposition collective ».

Celui qui fera usage de ces distinctions devra faire connaître : 1° l'époque à laquelle elles ont été obtenues; 2° leur nature ainsi que celle de l'objet récompensé; 3° le lieu de l'exposition ou du concours.

Il est à souhaiter que ces dispositions soient adoptées le plus tôt possible, afin de mettre un terme aux abus scandaleux auxquels a donné lieu l'usage des médailles. N'a-t-on pas vu un industriel, médaillé pour un dogue, à une exposition canine, appliquer cette médaille sur des conserves alimentaires de sa fabrication ?

SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DU NORD DE LA FRANCE

ANALYSE SPECTRALE DES HUILES

Par MM. Doumer et Thibaut

Les huiles ont des caractères physiques si peu différents que leur analyse, même qualitative, est fort laborieuse. C'est ce qui nous a engagé à étudier de près leur spectre d'absorption.

Nos recherches nous ont conduit à diviser les huiles en quatre catégories caractérisées chacune par un spectre parfaitement typique.

Première catégorie.— Huiles qui possèdent le spectre de la chlorophylle.

Ce sont les huiles d'olives, de chènevis et de noix. Cette dernière, il est vrai, ne le présente qu'à un faible degré d'intensité, mais la bande rouge et les bandes bleues et violettes sont parfaitement visibles.

La matière colorante de ces huiles est donc de la chlorophylle.

Deuxième catégorie.— Huiles qui ne possèdent aucun spectre.

Toutes les radiations lumineuses passent sans être absorbées; il en est de même pour les radiations chimiques. Les huiles d'amandes douces et amères et l'huile de ricin appartiennent à ce groupe.

Digitized by Google

Troisième catégorie. — Huiles qui absorbent toutes les radiations chimiques.

Ces huiles sont nombreuses et leur spectre est absolument caractéristique. A l'examen direct, on constate que toute la portion chaude du spectre (rouge, orangé, jaune, moitié du vert) passe inaltérée, mais que toute la moitié la plus réfrangible du spectre constituée par les rayons chimiques est entièrement absorbée. Le spectre au lieu de s'étendre vers le bleu, l'indigo et le violet et de se dégrader peu à peu cesse brusquement en plein vert. Du reste, dans la portion du spectre qui passe, on ne constate aucune bande d'absorption.

A cette catégorie appartiennent les huiles de colza, de lin, de navette et de moutarde.

Quatrième catégorie.— Paraît n'être qu'une modification de la précédente.

L'absorption ne porte que sur la partie chimique du spectre, mais au lieu d'être totale comme dans le cas précédent, elle procède par bandes. A l'examen direct, la portion la plus réfrangible du spectre est sillonnée de trois larges bandes qui sont exactement les mêmes que celles de la chlorophylle, mais on ne constate ni la bande verte, ni la bande orangée, ni surtout la bande rouge caractéristique de cette substance.

A cette catégorie appartiennent les huiles de sésame, d'arachides, d'œillette et de coton.

Tous les essais ont porté sur des huiles préparées par nous-mêmes par pression, soit à froid, soit à chaud, mais dans ce cas, la température n'a jamais dépassé 60 degrés centigr. En outre, l'épaisseur sur laquelle l'examen a été fait a été de 12 millimètres environ. Les caractères ci-dessus indiqués varient dans des limites assez étendues lorsque l'épaisseur est très différente de celle que nous indiquons.

Nous pouvons conclure de ce qui précède qu'au point de vue de la coloration, les huiles se divisent en trois groupes. Les unes paraissent n'en pas avoir ; d'autres sont colorées par la chlorophylle et d'autres enfin ne le seraient que par l'une des matières constitutives de la chlorophylle.

Le tableau suivant résume nos expériences et nos conclusions.

HUILES sans spectre d'absorption.	HUILES possédant le spectre d'absorption de la chlorophylle	HUILES absorbant tous les rayons chimiques	HUILES caractérisées par 3 bandes dans le spectre chim.
—	—	—	—
Amandes douces	Olives	Colza	Sésame
Amandes amères	Arachides	Navette	Arachides
Ricin	Noix	Lin	Œillettes
—	—	Moutarde	Colza

MESURAGE PUBLIC DE TISSUS A ROUBAIX

Par arrêté de M. le maire de Roubaix en date du 18 mars et en vertu de la délibération prise par le conseil municipal, dans sa séance du 29 octobre 1884, un emploi de métreur assermenté est créé près le tribunal de commerce.

Le métreur assermenté se rendra, à toute réquisition, chez MM. les fabricants de tissus et négociants. Le mesurage requis à domicile s'effectuera sur table. Le prix de la vacation est fixé à un centime par mètre de tissu mesuré.

Aussitôt après l'opération requise, le métreur-juré recevra le prix de sa vacation ; il en délivrera reçu extrait d'un registre à souche. En cas de contestation entre l'acheteur et le vendeur, le métreur-juré témoignera en justice aux frais du requérant. Le coût du mesurage à la machine, payable comptant, est fixé à dix centimes par pièce.

Voici maintenant quelques extraits du règlement intérieur :

Personnel.— Art. 1.— Les mesureurs sont placés sous la surveillance et le contrôle d'un chef métreur assermenté.

Durée du travail. — Art. 3.— Les opérations de mesurage ont lieu de six heures et demie du matin à midi, et de une heure à sept heures du soir, du 1er avril au 30 septembre ; de sept heures du matin à midi, et de une h. 1/4 à sept heures du soir, du 1er octobre au 31 mars.

Discipline.— Art. 4.— Il est expressément défendu aux mesureurs : 1° de s'absenter sans permission régulière ; 2° de fumer ou de tolérer de fumer dans les bureaux ; 3° de faire tourner leurs métiers par qui que ce soit ; 4° de laisser des tissus mesurés dans les bureaux. En aucun cas le dépôt d'étoffe ne peut être autorisé pendant la nuit ; 5° d'acquérir quoi que ce soit pour le compte de la ville.

JURISPRUDENCE INDUSTRIELLE

COUR D'APPEL DE DOUAI

Audience du 21 novembre 1884.

COMMIS INTÉRESSÉ. — DIRECTEUR D'ÉTABLISSEMENT INDUSTRIEL. — CONGÉ. — DOMMAGES-INTÉRÊTS. — MOTIFS LÉGITIMES.—

Le patron commerçant cesse d'être lié par la convention intervenue entre lui et son employé et par laquelle il s'est engagé à accepter les services de celui-ci pendant un certain temps et moyennant un salaire déterminé, lorsque ledit employé a gravement manqué à ses devoirs et s'est mis en contradiction flagrante avec les obligations que lui imposait son traité avec le patron.

Spécialement, le renvoi du directeur d'un établissement industriel sis à l'étranger, avant l'expiration du délai stipulé au traité, ne saurait donner ouverture à une action en dommages-intérêts contre le patron, quand il est établi qu'au lieu de diriger l'établissement au mieux des intérêts de ce dernier, ledit directeur a, au contraire, fait des démarches et est entré en rela-

Digitized by Google

tions avec diverses personnes pour créer, en concurrence à l'établissement qu'il dirige, et dans le même pays, un établissement similaire.

(ALLART ET Ce.— C. MULLER)

La Cour,

Attendu que, par acte sous-seing privé fait double à Roubaix, le 22 août 1881, enregistré, Muller s'est engagé, moyennant un traitement fixe de 10.000 fr. par an et une part de bénéfices, qui ne pouvait être inférieure à 6.000 fr., à diriger pendant cinq années la filature de laines peignées qu'Allart-Rousseau fils et Cie, aujourd'hui Léon Allart et Cie ont établi à Lodz (Pologne); qu'aux termes exprès dudit acte Ed. Muller, qui était le seul mandataire d'Allart-Rousseau fils et Cie, avec les pouvoirs les pouvoirs les plus étendus et une autorité absolue, était tenu de diriger l'établissement au mieux des intérêts de ses mandants et s'était engagé à remplir toutes ses obligations fidèlement et loyalement;

Attendu qu'il résulte des déclarations reçues au criminel par le juge d'instruction de Lodz, des agissements de Muller, et des documents de la cause que dans le second trimestre de 1883, Muller est, à l'insu de ses commettants, entré en relations avec des industriels du pays, des capitalistes étrangers et un capitaliste français pour, en concurrence à Léon Allart et Cie, établir à Tatar près Rowa (Pologne), dans une usine antérieurement affectée à la fabrication du drap, une filature de laine de 8 à 10.000 broches avec peignage;

Attendu que ces agissements de Muller constituent une complète violation de ses devoirs et l'infraction la plus grave aux obligations que lui imposait sa qualité de mandataire d'Allart et Cie, et les termes exprès de la convention du 22 août 1881;

Attendu que la conduite de Muller justifie complètement le congé que Léon Allart et Cie ont signifié à leur directeur, aussitôt que ses agissements leur ont été révélés par un de leurs employés de Lodz, et rend ainsi non recevable et non fondée la demande en dommages-intérêts intentée par Muller à ses mandants; que si l'acte du 22 août 1881 porte « que dans le cas ou les deux parties jugeraient à propos de résilier le contrat Muller ne pourrait demander comme indemnité pour le temps qui resterait à courir, une somme supérieure à 10.000 francs par an, qu'Allart-Rousseau fils et Cie s'engageaient à lui payer », il ressort des termes mêmes de l'acte et de la commune intention des parties, que cette indemnité n'a pas été stipulée pour le cas où la convention serait résiliée par suite de faits de la nature de ceux qui ont amené la légitime révocation de Muller;

Par ces motifs,

Met le jugement dont est appel à néant.

Infirme.

Déclare Muller mal fondé en sa demande l'en déboute.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 1er avril.— Dans la première période de la deuxième série d'enchères, du 17 mars au 1er avril, on a offert 126.828 balles d'Australie et 13.061 balles du Cap, desquelles 121.389 balles sont vendues et 18.500 balles retirées.

Entre les cours du jour et ceux du début, il n'y a pas actuellement de différence générale sensible, si ce n'est pour les laines croisées qui conservent la hausse signalée.

L'exportation ne ralentit pas ses opérations, et l'arrivée de quelques acheteurs des Etats-Unis est remarquée.

On achète facilement à des cours qui permettent d'établir la laine dégraissée, à peigne ou à carde, mérinos, croisée ou agneaux aux prix modérés de la 2e semaine.

Pour la seconde période des ventes, du 8 au 18 de ce mois, on offrira encore environ 88.500 balles d'Australie et 9.000 balles du Cap de Bonne-Espérance.

Londres, 8 avril.— A la rentrée pour la seconde période de cette série d'enchères, il n'y a pas autant d'acheteurs qu'à la clôture de la première partie; partant moins d'animation dans les mises à prix.

Il est vrai que les deux catalogues, offrant 8.200 balles des colonies, comprenaient 5.076 balles d'Adélaïde qui n'intéressent qu'une classe assez limitée d'acheteurs. Les vendeurs ont accepté les prix faibles des dernières séances, mais ils ont retiré une partie des lots qui ne les obtenaient pas. Les laines à carde défectueuses sont peu recherchées. Par contre, les meilleurs agneaux irréprochables d'Australie et les croisées se maintiennent en faveur.

Avec des catalogues plus variés, on s'attend à voir revenir du renfort. L'industrie lainière doit faire des approvisionnements jusqu'au 4 juin prochain et voudra profiter des cours modérés actuels.

Londres, 11 avril. — Depuis la rentrée, on a vu s'augmenter chaque jour l'affluence des acheteurs anglais et allemands. Le concours des acheteurs reste stationnaire. En présence des nouvelles politiques et militaires, il y a eu des moments d'hésitation et de lourdeur, pendant lesquels les vendeurs ont retiré des ventes la majeure partie des lots qui n'atteignaient pas les cours faibles de la 1re période des ventes. La confiance des importateurs s'est communiquée à un bon nombre d'acheteurs et la vente d'hier a repris des allures plus animées.

Anvers. — Suivant un rapport du consul de France à Anvers, la demande en laines a été assez suivie pendant le mois de février. Les acheteurs recherchaient de préférence les laines de qualité moyenne à bonne moyenne. Les cours étaient en baisse de 5 centimes pour les laines de Buenos-Ayres et de Montevideo. Les laines de l'ancienne tonte sont restées complè-

Digitized by Google

tement négligées ; les détenteurs parviennent à peine à les écouler avec une réduction de 10 à 15 centimes sur les cours des ventes précédentes. Les agneaux très chardonneux, ancienne tonte, étaient mieux tenus, la baisse sur ce genre n'a été que de 5 centimes.

Anvers, 10 avril.— Une vente publique de laines aura lieu sur notre place du 20 au 25 avril prochain. Il y sera présenté 15.215 balles de la Plata. Les enchères commenceront à trois heures de relevée.

Havre, 31 mars. — La demande a été peu active en laines Plata, pendant cette quinzaine, et s'est bornée à quelques ordres pour la consommation. Les sortes moyennes de Montevideo sont toujours les plus demandées; celles de qualité supérieure sont complètement délaissées.

Les prix ne dénotent pas de changement sur les cours pratiqués à nos enchères.

Les Chili intéressent plus que précédemment d'assez fortes affaires ont été marchandées, et 373 balles composées d'environ moitié mérinos et moitié métis ont été réalisées aux anciens cours.

Peaux de mouton : Sans importations. — Ventes nulles.— Stock : 86 balles Plata (morts-nés), et 7 balles diverses.

Cours des laines au Havre au 31 mars 1885

(au kil.), sans escompte. — Tare 5 kil. par balle

CLASSES	Supérieure	Qualité bonne fine et légère	Qualité moyenne	Qualité inférieure à moyenne
		BUENOS-AYRES en suint		
Mérinos	1 95 à 2 05	1 70 à 1 85	1 80 à 1 60	1 20 à 1 40
1a	1 90 » 2 —	1 65 » 1 70	1 75 » 1 95	2 00 » 2 20
2a	1 85 » 1 95	1 60 » 1 75	1 75 » 1 90	1 95 » 2 15
3a	1 80 » 1 90	1 50 » 1 65	1 70 » 1 85	1 90 » 2 10
4me et 5me	» »	» » »	» » »	» » »
Agneaux	1 65 » 1 80	1 55 » 1 70	1 50 » 1 90	1 95 » 2 10
Morc. et déf^es	1 10 » 1 40	1 20 » 1 35	1 40 » 1 50	1 55 » 1 70
Vent. et débris	1 90 » 2 10	» 80 » » 90	0 95 » 1 05	1 10 » 1 20
		MONTEVIDEO, ENTRE-RIOS, BANDE-ORIENTALE ET RIO-GRANDE, en suint.		
Mérinos	1 95 à 2 10	1 80 à 1 90	1 60 à 1 70	1 35 à 1 55
1a	1 90 » 2 05	1 80 » 1 90	1 80 » 1 90	1 15 » 1 30
2a	1 85 » 2 —	1 75 » 1 85	1 65 » 1 75	1 10 » 1 25
3a	1 80 » 2 05	1 65 » 1 75	1 85 » 1 95	1 00 » 1 10
4me et 5me	1 40 » 1 75	1 50 » 1 65	1 40 » 1 50	1 80 » 1 95
Agneaux	1 65 » 1 80	1 70 » 1 80	1 05 » 1 10	1 95 » 1 05
Morc. et déf^es	1 10 » 1 40	1 25 » 1 30	1 00 » 1 05	1 60 » 1 75
Vent. et débris	»	» » »	» » »	» » »

Roubaix.— Des ventes publiques de laines, blousses et déchets, auront lieu les 29 et 30 avril prochain, en Bourse de Roubaix.

La première sera faite par l'entremise de M. A. Defrenne, courtier. Les marchandises à exposer doivent être annoncées au courtier pour le samedi 25 courant, et rendues le surlendemain au plus tard dans les magasins de MM. Emile Buisine et Cie, rue de l'Union, 20 et 21.

La vente du jeudi 30 avril sera faite par l'entremise de M. E. Dechenaux.

Les quantités à exposer aux enchères de ce jour doivent être annoncées au courtier vendeur, au plus tard, le 24 avril, et rendues le lendemain dans ses magasins, rue des Viviers.

Buenos-Ayres, 9 mars. — Arrivages de la quinzaine 680.000 arrobes; ventes 650.000 arr.; stock ce jour 180 à 200.000 arrobes. Recettes depuis le commencement de la semaine 5 millions 575.000 arrobes contre 4.420.000 arrobes, l'an dernier pendant la même période.

Les recettes ont été plus régulières, notamment du Sud de la Province, et les affaires ont été plus actives par suite de la baisse des cours du change. Les prix ont haussé en proportion, et on cote aujourd'hui, qualités supérieures, liv. sterl. 122 à 130, belle marchandise (Havre) liv. sterl. 105 à 118, bonne moyenne et qualité secondaire liv. sterl. 92 à 100, bonne première (Anvers) liv. sterl. 92 à 100, moyenne liv. st. 80 à 90, lourde et inférieure liv. sterl. 72 à 78; laines d'agneaux sans gratterons livre sterl. 87 à 95 suivant qualité, inférieure livre sterl. 68 à 85.

Peaux de moutons : Prix très fermes ; on cote : peaux de mataderos 3/4 laine bonne qualité à prima 30 à 32 réaux, qualité moyenne 25 à 27 réaux, peaux de campo 3/4 laine bonne qualité 32 à 34 réaux, qualité moyenne 29 à 31 réaux, qualité inférieure 24 à 25 réaux. Peaux d'agneaux sans arrivages.

Port-Elizabeth, 7 mars.— Depuis le commencement du mois dernier, quelques transactions ont eu lieu en laines moyennes snow white et scoured ; par contre, les affaires dans les autres sortes ont été restreintes par suite de la modicité du prix au marché. Les parties qui arrivent actuellement proviennent de Free State et autres districts éloignés où elles avaient été retenues par suite de la sécheresse et la rareté des moyens de transport, les recettes d'Uitenhage sont également restées limitées comme précédemment à cause du manque d'eau. Les apparences pour la nouvelle campagne sont encourageantes et si la température se maintient aussi favorable que maintenant la tonte commencera bientôt.

Il a été vendu : 130 balles snow white Uitenhage bleuâtre sèche généralement courte soie de 1 s. 2 1/2 d. à 1 s. 3 d. ; 50 balles country snow white Burgersdop Sylvia à 1 s. 1 d. ; 200 balles country scoured Bloemfontein bonne qualité lourde de 11 1/2 à 11 3/4 d.— Laines en suint calmes et sans affaires dignes de mention.

Melbourne, 29 mars (par câble). — Les exportations totales de tous les ports des colonies australiennes pour l'Angleterre, se sont élevées, depuis le commencement de la saison (1er juillet) à 376.000 balles par steamers et 523.000 balles par voiliers.

Posen, 30 mars.— On a vendu 600 quintaux belle laine de Posen et de Pologne aux prix de 60 thal. Marché sans changement. Pour belles laines les prix sont fermes, par contre, pour les genres moy., les cours sont dépréciés.

Digitized by Google

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Charrier et Mathieu, nouveautés, à Versailles. — Capital social : 50 000 fr.
Merle et Giacopello, draps, r. Cannebière, Marseille.— Cap. social : 10.000 fr.

Modifications de Sociétés

Desmartreux, Duval et Cie, tissus, à Reims, devenue Duval, Génin, Person et Cie.
Huille et fils et Cie, peignage de laine, à Vervins.— Capital réduit à 600.000 fr.

Prorogation de Société

Hauet et Cie, filateurs de laine peignée, à Vervins.— 16 mars 1884.

Dissolutions de Sociétés

Legrain et Cie, draperies, rue Montesquieu, 5, Paris.— Liquidateur : M. Legrain.
Méplond frères, tailleurs, rue Nationale, 98, Lille. — Liquid. : M. C. Méplond.
Casse et Cie. manufacturiers, à Lille.— Liquidateur : M. Ruffelet.
Reynaud et Cie, draperie, rue Centrale, 18, Lyon.— Liquid. : M. Regaud.
Blin, nouveautés, rue de Bagnolet, 1, Paris. — Broussard, syndic.— 30 mars.
Guyot-Jannin, tailleur, à Oyonnax (Ain).— Poulaillon, syndic.— 21 mars,
Daniel, tailleur, rue Thubaneau, 16, Marseille.— Petitjean, syndic.— 25 mars.
Robert-Jutelet, nouveautés, à Boulogne. — Didnée et Didry, syndics.— 24 mars.
Robert, md de nouveautés, à Thonon. — Faye, syndic. — 28 mars.
Lévy, nouveautés, à Montmorency (Seine-et-Oise).— Pistorius, syndic.— 23 mars.
Typhaine et Fournier, draperies, rue aux Ours, 1 bis, Rouen.— 14 mars.
Delattre père et fils, filateurs, rue du Curoir, Roubaix. — Liquid. : M. Carette.
Richard et Martin, mds tailleurs, cours Morand, Lyon. — Liquid. : M. Martin.

Déclarations de Faillites

Sube et Cie, tailleurs, rue Noailles, 6, Marseille.— Barrière, syndic.— 16 mars 1885.
Sabattier, tailleur, rue du Bac, Paris.— Cotty, syndic. — 25 mars 1885.
Hartmann, tailleur, à Avignon. — Fabre, syndic. — 26 février 1885.
Bergelis, nouveautés, à Castres.— Marquier, syndic.— 26 mars 1885.

Répartition

Réné, draps, à Caudebec-lès-Elbeuf (Seine-Inférieure). — 8 fr. 43 c. 0[0.

Séparations de biens

Aune-Giordan, tissus, à Nice.— 12 fév. 1884.
Ballot-Pariche, tailleur, quai d'Orléans, 4, Paris. — 16 mars 1885.
Gautrin-Brault, tailleur, rue Taitbout, 1, Paris.
Kahn-Simon, draperies, rue Sedaine, 28, Paris.

Homologation de Concordat

Faivre, confections, rue Jouffroy, 34, Paris.— 30 fr. 0[0 en 5 ans par 5e.

Liquidation Judiciaire

Mossé, md tailleur, à Nice. — Liquid. : M. Massiera.— 23 mars 1885.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

DÉPOT DE
CACHE-ÉPOUTIL
DE TOUTES NUANCES
POUR LE
DÉBARRAGE & L'ÉPOUTILLAGE
DES ÉTOFFES DE LAINE
Maison SAINT-DENIS & DURUFLÉ
Rue Théodore-Chennevière, 10
ELBEUF

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Digitized by Google

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epcutisscuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE

Cinq laineries simples en bon état, garnies de 170 cardes et une cabane chaque pour mettre les cardes au sec, prix 600 fr.

Une tondeuse en très bon état munie de deux rouleaux brosses et un métallique, prix 700 fr.

Une brosserie montée sur bâti en bois, prix 150 fr.

Une encolleuse (système Tierce frères) en bon état pouvant monter de 3 à 400 mètres de chaîne en 12 heures, prix 1.800 fr.

S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

5 TONDEUSES EN BON ETAT

2 à un cylindre de	2 m. 73	de largeur de travail.	
1 »	1 m. 50	»	»
1 »	1 m. 75	»	»
1 à 2 cylindres de	1 m. 75	»	»

Une presse-cylindreuse continue très puissante en bon état système Chémery.

S'adresser à MM. J. Leclerc et Damuzeaux père et fils, constructeurs, à Sedan (Ardennes).

UNE PERSONNE sérieuse, parfaitement au courant de l'achat et vente des blousses désire obtenir gérance, succursale ou entrée dans bonne maison.

Ecrire au bureau du journal X. Z. 31.

RUSSIE

ON DEMANDE sur toutes les importantes places manufacturières de la Russie, des agents sérieux, bien accueillis chez les fabricants de draps, et bien versés dans les affaires, qui désirent s'occuper de la vente de chardons français. Ecrire sous les initiales « F. 338 » à Rudoll Mosse, Vienne (Autriche).

ON DEMANDE à acheter une machine à vapeur horizontale de 30 chevaux, avec générateur.

S'adresser à M. **H. I. Lejeune-Vincent**, à Dison (Belgique).

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

ÉTUDE SUR LA SITUATION

AGRICOLE, INDUSTRIELLE

ET COMMERCIALE

EN FRANCE

ET

LES MOYENS PROPOSÉS EN 1885

POUR L'AMÉLIORER

Par Paul PIERRARD

AU PROFIT DE LA SOCIÉTÉ DE BIENFAISANCE ET DE L'HOPITAL FRANÇAIS A LONDRES

En vente au bureau du Journal

Prix : 1 fr. 50 cent.

VILLE DE VERVIERS (BELGIQUE)

CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES

SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :

1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles ;
2° Du Numérotage des fils ;
3° Du Mesurage des tissus ;
4° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles,
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
5° Enfin du magasinage de toutes espèces de marchandises.

Pour tous renseignements, s'adresser franco à la

CONDITION PUBLIQUE

VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

MATÉRIEL A VENDRE

5 laineries simples avec leurs 200 cadres.
1 tondeuse longitudinale.
1 tondeuse pour échantillons (système Collier).
4 métiers mécaniques, armure (système Mercier).
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.
S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

WILLIAM HERNE et Cie
LONDRES E.C
45, RED LION STREET
CLERKEMVEL

REPRÉSENTATION en draperies et tissus divers.— Dépôt, achats et ventes pour compte,

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à Verviers **A. Z.** poste restante.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.
S'adresser au bureau du journal.

YATES ET HARGREAVES Exportateurs de machines, Bolton, Angleterre, offrent 30 machines à carder, 40 sur le fil presque neuves, construites par Dobson et Barlow, travailleuses automatiques, système Wellman, ainsi que d'autres machines pour filatures de coton et tordoirs, à des prix très bas.

ON DEMANDE à acheter le n° du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1880.

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 18 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 8 | 30 AVRIL 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 113.— Envidage des fils, 114. — Machine à nettoyer et à gazer les fils, 114.— Les dévidoirs mathématiques, 114.— Montage, 115.— Le noir d'aniline, 116.— A propos du bois de campêche, 117.— Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 117. — Chambre de commerce de Verviers, 121.— Protection des marques de fabrique françaises en Allemagne, 123. — Le Tonkin, 124.— Faits divers, 124.— Nouveaux brevets, 124.— Revue des marchés, 125.— Renseignements commerciaux, 126.—Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 avril 1885.

Un très petit nombre de manufacturiers de notre place ayant des ordres suffisants pour la fabrication d'hiver, le chômage s'accentue, et beaucoup d'ouvriers quittent la ville, faute d'y trouver des moyens d'existence.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de mars dernier 61.908 kilogr. de draperies et 470.110 kil. de laines. Pendant le mois correspondant de 1884, les expéditions avaient été de 76.905 kil de draperies et 326.132 kil. de laines.

Dans la Marne, tous les établissements de l'industrie lainière ont fonctionné activement pendant le mois dernier, à l'exception de deux usines arrêtées tout à fait accidentellement. Les négociants ont reçu des ordres importants pour les articles dits de Reims, tels que les flanelles, le bolivard, la cretonne, le velours de laine, etc. Pour le mérinos, les commandes ont été moins fortes. Tous les ouvriers de cette industrie sont occupés.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement, faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France pendant le mois de mars dernier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1884.

	Laine peignée		Laine filée	
MARS	1884	1885	1884	1885
Reims . .	767.795	862.461	50.284	71.364
Roubaix . .	1.601.220	2.061 956	208.608	218 675
Tourcoing .	1.178.083	1.360.259	208 755	218.381
Amiens . .	141.053	134.743	61.441	50.070
Fourmies .	143.991	191.602	283.532	268.960
Totaux .	3.831.142	4.611.021	812.620	827.450

A Bradford, les transactions en filés n'offrent qu'un caractère de détail, mais on a la confiance qu'une amélioration sur les « weft yarns » et « two folds » est très probable.

Le commerce des tissus est généralement loin d'être satisfaisant ; on espère que le printemps modifiera l'état de choses actuel.

D'après les documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, voici le résumé des affaires faites avec l'extérieur, par la Grande-Bretagne, dans les trois premiers mois de cette année, en comparaison avec la période correspondante de 1884 :

A l'importation, les filés de laine pure ou mélangée se sont élevés, depuis le premier janvier jusqu'au 31 mars, à 10.167.050 francs; c'est une augmentation de 869.250 fr. Les tissus de laine ou laine et coton ont acquis le chiffre de 39.173.450 francs ; c'est une augmentation de 10.371.950 fr.

A l'exportation, les filés de laine peignée et cardée qui ont quitté les ports du Royaume-Uni, depuis le commencement de la présente année, sont représentés par 21.753.150 fr. ; c'est une différence en plus de 3.035.800 francs. Les draperies et tissus pour hommes ont atteint le chiffre de 63.194.800 francs ; c'est une diminution de 4.965.475 francs. Enfin, les étoffes en laine peignée, les tissus pour robes et lainages légers ont acquis une plus-value de 247.700 francs et ont atteint 50.052.775 fr. à l'exportation depuis le premier janvier.

MM. Léopold Popper et Cie, fabricants de draps à Bielitz, avec agences à Vienne et à Brünn, viennent de suspendre leurs paiements avec un passif atteignant 800.000 florins. Des filatures allemandes et anglaises se trouvent surtout compromises. Le *Crédit Mobilier* autrichien pour 100.000 florins et la *Loenderbank* pour 50.000, se déclarent toutes deux couvertes.

Les affaires en étoffes de laine n'ont qu'une faible activité aux Etats-Unis ; l'importation d'Europe perd de son importance.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

ENVIDAGE DES FILS

Par MM. Hill et Brown.

Le but de MM. Hill et Brown est d'envider les fils sur des bobines sans têtes ou joues, pour lesquelles il est nécessaire de recourir à des croisures multipliées, à un mouvement rapide de va-et-vient, sous peine de voir s'ébouler les couches successives.

Le moyen consiste à entraîner la bobine par friction, c'est-à-dire par contact avec un tambour cylindrique ou conique ; une fente étroite, oblique ou hélicoïdale, est ménagée à la paroi du tambour pour guider le fil et lui imprimer une direction alternative de droite à gauche et de gauche à droite pendant la rotation.

La construction la plus économique consiste à établir le tambour de friction en deux pièces, limitées par le tracé de la courbe hélicoïdale et assemblées à l'écartement voulu, c'est-à-dire à une petite distance l'une de l'autre, sur l'axe de révolution.

Machine à NETTOYER ET A GAZER LES FILS

Par M. Imbs.

Les perfectionnements apportés par M. Imbs visent les divers organes de la machine à nettoyer et à gazer les fils. En premier lieu, les brochettes de friction sont munies d'une gorge dont l'un des bords est vertical, pour servir de point d'appui latéral au brin en trant ; l'autre bord est en pente douce, de manière à dégager facilement le duvet du brin sortant. Les brochettes successives sont tournées en sens opposé.

En second lieu, le tube conique amenant le gaz, forme soufleur à la partie inférieure et se règle à volonté pour modifier le mélange combustible d'air et de gaz. A la partie supérieure, un bouchon métallique est posé librement sur le bord du tube conique et présente intérieurement des cannelures verticales qui forment les trous de la couronne. On obtient ainsi une flamme très divisée, absolument bleue, dont la température élevée permet d'imprimer au fil une grande vitesse.

Au guide-fil de la bobine de sortie est adaptée une brochette de friction supplémentaire dont les fines cannelures longitudinales ont pour effet de détacher les duvets grillés.

Enfin, en arrière du premier système de friction ou de râclage, une tige électrisée négativement sert de collecteur aux fibres courtes détachées par le frottement.

LES DÉVIDOIRS MATHÉMATIQUES

La lettre ci-après vient d'être adressée au rédacteur en chef du *Génie civil :*

« Monsieur,

« Le *Génie civil* du 24 contient une étude sur un dévidoir mathématique dû à M. Olivier.

« Je crois bon de faire observer que nombre de perfectionnements que comporte ce dévidoir ont été obtenus antérieurement par d'autres constructeurs à l'aide d'appareils différents. En 1873, la Société industrielle du Nord a récompensé un dévidoir pour fils de lin dû à MM. Boutemy, filateurs à Lannoy : Cette machine fonctionne depuis cette époque en plusieurs exemplaires dans l'établissement de ces industriels ; en 1884, la même société a récompensé un dévidoir pour cotons fins inventé par M. Ryo, ingénieur et constructeur à Roubaix, et cette autre machine est employée dans nombre de filatures de la région du Nord.

« Dans chacun de ces appareils, les fils sont placés parallèlement sur la tavelle au fur et à mesure du dévidage, ce qui écarte l'erreur à laquelle on s'expose par leur superposition ; de plus, la tavelle s'arrête instantanément à la rupture d'un fil, ce qui permet de faire immédiatement les rattaches sans dévider en sens contraire le fil enroulé ni faire du déchet pour la recherche du bout cassé ; sa vitesse est aussi réglée à l'aide d'un compteur spécial, et dans la machine Ryo particulièrement, le déclanchement s'opère lorsque l'écheveau a le nombre de tours voulu. Il y a encore beaucoup de perfectionnements de détails que je ne signale pas ici.

« Ceci n'ôte rien au mérite du dévidoir mathématique de M. Olivier, qui est du reste une machine des plus ingénieuses et qui arrive aux mêmes résultats par des moyens jusqu'ici inappliqués.

« Enfin, il est nécessaire de spécifier que certaines observations ajoutées par l'auteur de l'article à la description du dévidoir ne s'appliquent qu'au coton ou à la laine. Pour ces textiles, en effet, le poids de l'écheveau reste le même, mais la longueur change, et il s'ensuit que les filateurs à façon sont, comme il est dit, payés à la longueur filée ; mais pour le lin, par exemple, où la longueur est invariable et où le poids change avec le numéro, les filateurs à façon sont payés au poids.

« Ces observations m'ont paru nécessaires, car l'article est écrit comme concernant d'une manière générale « toutes » les industries textiles.

« Agréez, etc.

« A. Renouard,
« *Secrétaire général de la Société*
« *industrielle du Nord* ».

Digitized by Google

MONTAGE. — *Genres Eté*

—

—659—

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé au 35.000 m. au kil.
B, foncé filé au titre de 45.000 m. au kil.

Ourdissage uni retors *A*.

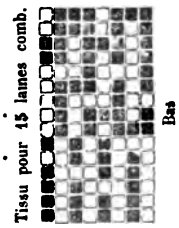
Nombre de fils : 9.500.

Largeur : 1 mètre 70.

Il faut 15 lames combinées.

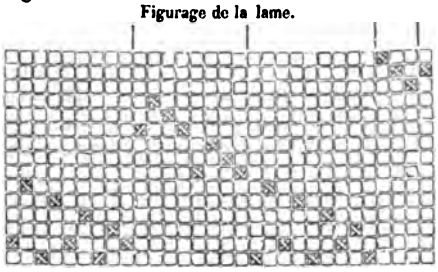
Il entre 580 duites au décim.

Rôt: 74 broches au déc.



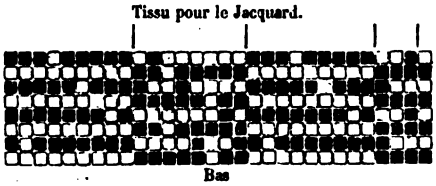
Passage des fils : voir les divisions du haut des figures.

Figurage de la lame.



Côté de la châsse.

Tissu pour le Jacquard.



Bas

Retrait au foulage : 5 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 500 grammes.

— 660 —

Désignation des fils :

A foncé filé, au titre de 16.200 m. au kil.
B retors composé d'un foncé *A* et d'un fil de soie au 600·000 m., retordus sur le détors, 75 tours.
C, comme *B*, autre nuance de soie.

Nombre de fils à la chaine : 4.500.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 8 lames.

Il entre 220 duites au décimètre.

Rôt : 65 broches 2|5 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Tissage uni foncé *A*.

Ourdissage :

1 retors *B*
1 foncé *A*
1 retors *C*
5 foncés *A*
—
8 fils.

Tissu de foud

Bas

Faire correspondre les fils *B C* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 15 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 661 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 16.200 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 45 tours au décimètre.
B, comme *A*, nuance claire.
C, comme *A*, nuance intermédiaire.
D, retors chaînette, différentes nuances vives, au titre de 8.100 m. au kil.
E, comme *D*, autres nuances.
F, comme *D*, autres nuances.
G, foncé filé au titre de 8.100 m. au kil.

Nombre de fils à la chaîne : 2.400.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Rôt : 34 broches 9|10 au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 140 duites au décimètre.

Tissu de fond

Bas

Tissage uni foncé *G*.

Ourdissage :

1 clair *B*
1 retors *D*
1 interm. *C*
3 foncés *A*
1 clair *B*
1 retors *E*
1 interméd. *C*
3 foncés *A*
1 clair *B*
1 retors *F*
1 interméd. *C*
3 foncés *A*
—
18 fils.

Retrait : 15 0|0 pour employer 0 kil. 700 de fil gras par mètre d'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

Digitized by Google

LE NOIR D'ANILINE

Traité des matières colorantes par M. Adolphe Renard.

(Suite et fin)

Enfin, avant de terminer tout ce qui est relatif à la teinture en noir d'aniline, entrons encore dans quelques détails, relatifs à la cuve en noir d'aniline, de M. Goppelsroëder.

La base du noir électrolytique, obtenue en traitant, par un alcali, le noir formé au pôle positif, se dissout dans l'acide sulfurique fumant; cette liqueur, traitée par l'eau, donne un précipité vert qui, après neutralisation par une lessive alcaline, donne une solution bleue violacée dont la propriété la plus remarquable est de pouvoir être réduite par divers agents réducteurs. Tel est le principe sur lequel repose ce nouveau genre de teinture. Au lieu de faire usage de noir électrolytique, on peut tout aussi bien se servir des noirs d'aniline du commerce, mais il faut les purifier par un traitement à l'eau bouillante et à l'alcool. On les traite ensuite à chaud, par une solution de potasse; la base, rendue libre, est lavée à l'eau, séchée, puis dissoute dans l'acide sulfurique fumant, et cette solution, versée dans l'eau, donne un précipité qu'on sépare du liquide coloré en brun rouge. Ce précipité paraît noir; mais, étendu en couche mince, il est vert; on le dissout dans une lessive de potasse, et la solution alcaline, chauffée légèrement avec de la glucose, prend une teinte jaunâtre ou jaune-brun, mais redevient rapidement bleue par l'action de l'air.

Si, dans une semblable cuve, assez concentrée, de noir d'aniline, on trempe des fibres végétales, elles se colorent rapidement à l'air en violet, puis en bleu-violet et en bleu, teintes qui verdissent par les acides étendus. Mais, si l'on traite la fibre bleue par un bain suroxydant, le noir se développe. Suivant la concentration de la cuve, on peut donc obtenir les nuances les plus variées, du gris très clair au noir très foncé. On peut aussi ajouter la cuve au noir à la cuve d'indigo et rehausser ainsi la teinte bleue de cette dernière.

Dans un essai comparatif de cuve d'indigo et de cuve d'indigo additionnée de cuve au noir, celle-ci donnera des bleus beaucoup plus foncés et il n'y a plus après la teinture en cuve commune, qu'à traiter les fibres comme on le fait pour la cuve à l'indigo seule, puis à suroxyder le noir avec une solution de ferrichlorure acidulée.

La solution alcaline bleu-violet peut aussi être réduite par l'hydrosulfite de calcium ou la poudre de zinc, mais non avec le sulfate de fer et la chaux, comme on le fait pour l'indigo. Pour obtenir un noir très foncé, on peut opérer de la façon suivante : tremper le coton alternativement dans la cuve et l'exposer à l'air, jusqu'à ce qu'il soit arrivé à un bleu très foncé, puis suroxyder pour arriver au noir non verdissant. Après cela on recommence à tremper alternativement dans la cuve et à exposer à l'air ; on suroxyde de nouveau et ainsi de suite, jusqu'à ce qu'on soit arrivé à la nuance noire voulue.

Teinture des cotons bruts, en noir d'aniline.— Le noir d'aniline à cause de sa solidité, est la couleur la plus employée dans la teinture des cotons bruts non filés destinés à la draperie. Pour obtenir des nuances plus unies, on le recouvre en général d'un noir au campêche. Le bichromate de potasse employé dans la teinture en noir d'aniline semble, dans ce cas, servir de mordant à l'hématine et donner plus de solidité au deuxième noir employé comme remontage. La teinture, en général, s'effectue à chaud, mais les procédés dont on fait usage, sont très variables sous le rapport des quantités de matières à employer, selon le degré de solidité du noir que l'on veut obtenir.

D'après M. Grawitz, pour 100 kil. de coton, on peut employer :

Aniline	8 kil.
Bichromate de potasse	16 —
Acide chlorhydrique	32 —

Eau 3 à 400 litres par kilogr. d'aniline employée.

On entre à froid, on remue bien le coton pendant une heure, puis on élève peu à peu la température jusqu'au bouillon en une heure. On retire le coton du bain, on le laisse égoutter, on le lave et on le passe ensuite dans le bain de remontage.

Un autre procédé consiste à effectuer la teinture dans des baquets d'une centaine de litres de capacité, par petites portions de 5 kil. Dans chacun de ces baquets on introduit :

Eau	85 lit.
Chlorhydrate d'aniline	500 gr.
Acide chlorhydrique	250 —
Acide sulfurique	500 —
Bichromate de potasse	500 —

Après avoir bien remué le coton dans ce mélange, pendant environ une heure, on transvase tous les baquets, avec le coton qu'ils renferment, dans une grande barque chauffée à la vapeur et dans laquelle on continue l'opération pendant encore une heure et demie. Ce procédé permet de manœuvrer le coton d'une façon plus uniforme et donne des teintes plus unies.

Enfin, un troisième procédé consiste à introduire, pour 50 kil. de coton, dans une barque, pouvant être chauffée à la vapeur, 1.000 litres d'eau auxquels on ajoute :

Aniline	5 kil.
Acide chlorhydrique	10 kil.

que l'on a préalablement fait dissoudre avec un peu d'eau dans une terrine.

Au moment de teindre on ajoute :

Bichromate de potasse	6 kil.
Perchlorure de fer	0k500
Acide sulfurique	0k600

On remue le coton à froid dans ce mélange

Digitized by Google

pendant une heure, on le relève puis on ajoute au bain :

Bichromate de potasse 2 kil.

On rentre le coton que l'on manœuvre encore une demi heure, en élevant la température jusqu'à 80°, puis on le lave.

Quels que soient les procédés employés pour la teinture en noir d'aniline, les cotons, une fois lavés, n'ont plus alors qu'à subir l'opération du remontage au campêche.

Pour cela, on les fait bouillir environ une heure, dans une décoction d'extrait de campêche, on les relève et, après leur refroidissement, on les passe dans un bain de pyrolignite de fer. Les bains de campêche et de pyrolignite de fer doivent être assez concentrés, mais ils peuvent servir assez longtemps au même usage: il suffit pour cela de les maintenir à la même concentration. Au sortir du bain de fer, les cotons doivent être abandonnés à l'air le plus de temps possible, puis sont passés à la température de 50 à 60 degrés, dans une solution de bichromate de potasse à 2 ou 3 pour cent, pour achever de fixer la couleur. Il n'y a plus alors qu'à les laver, les passer dans un léger bain d'huile émulsionnée dans une lessive faible de carbonate de soude pour les adoucir et les sécher.

Les cotons, teints en noir d'aniline et campêche comme nous venons de l'indiquer, subissent une très forte augmentation de poids qui peut atteindre jusqu'à 20 et 30 0[0 du poids du coton blanc mis en œuvre, suivant la concentration des bains employés.

(*Le Teinturier pratique*)

A PROPOS DU BOIS DE CAMPÊCHE

Le principe actif du bois de campêche, aussi bien que la décoction qui en est obtenue, est l'*hématoxyline*, une substance colorante qui a été soigneusement étudiée par Chevreul, par Hesse, etc., au commencement de ce siècle.

Dans une dissertation publiée dans le *Wochenschrift fur Spinnerei und Weberei*, M. Cawalaski nous donne quelques détails fort intéressants sur un procédé qu'il a employé pour analyser la quantité de matière colorante contenue dans l'extrait de campêche.

1° En faisant sécher avec du sable une once de l'extrait, la perte de poids représente l'eau.

2° En réduisant en cendres dans un plat spacieux en platine, un quatorzième ou un neuvième d'once, le résidu donne les cendres.

3° En traitant un sixième d'once de l'extrait, premièrement avec de l'eau froide, ensuite avec de l'eau chaude, troisièmement avec de l'alcool et finalement avec de l'éther, le résidu insoluble, recueilli sur un filtre bien sec, est lavé dans de l'eau chaude, de l'alcol, de l'éther, puis séché et pesé. Après avoir déduit la quantité de résidu en cendres, on a la quantité de fibres du bois.

4° En étendant d'eau un quatorzième ou un sixième de l'extrait et en le secouant avec de l'éther. L'extrait éthéré étant enlevé, l'eau est secouée avec l'extrait jusqu'à ce qu'il ne rende plus de substance colorante. Le reste de l'éther étant alors évaporé dans un plat goudronné, séché et pesé, donne la résine.

La différence par analyse est égale à la quantité de matière colorante.

Depuis quelque temps, l'extrait de bois de campêche a été beaucoup falsifié par l'addition de mélasse de betterave ou de sirop Mocovado, et les analyses par quantités ci-dessus ne sont utiles qu'après s'être assuré de l'absence de toute matière saccharine. Une forte proportion de cendres est supposée indiquer une falsification probable avec du sirop.

Diverses expériences ont été faites pour s'assurer de la réussite de ces moyens, et il a été trouvé que les échantillons de bois de campêche à l'état solide contenaient de 81 à 93 pour cent de matière colorante.

(*Le Teinturier pratique*)

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

RUSSIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU VICE-CONSUL BELGE A ABO.

La plus grande partie des produits industriels introduits en Finlande sont d'une qualité inférieure. Cette particularité est favorisée par l'importateur; car le consommateur finlandais ne regarde avant tout qu'au bon marché. Dans ces conditions, les plaintes se faisant entendre par ci et par là au sujet de la mauvaise qualité des marchandises ne peuvent mériter d'être prises en sérieuse considération, vu qu'il est le plus souvent impossible d'allier des prix modiques à une supériorité des produits.

Il est cependant à remarquer que, dans de grandes villes du pays, comme Abo, Helsingfors et Wiborg, on offre aussi en vente des marchandises, de meilleure qualité que précédemment, surtout en ce qui concerne les articles de vêtements pour femmes. Quant au ménage et à l'arrangement des habitations, le public finlandais de toutes les classes se montre très conservateur, de sorte que les anciens modèles peuvent seuls trouver un écoulement certain.

La préférence fortement prononcée que les dames finlandaises ont pour les articles de Paris a procuré de nombreuses commandes à des maisons de cette capitale.

Depuis quelque temps, on a souvent remarqué que les détaillants finlandais cherchent à éviter, autant que possible, pour leurs achats, l'entremise des maisons de commission de Lü-

Digitized by Google

beck et de Hambourg. La tendance, spécialement en ce qui concerne les articles fabriqués, est de s'adresser directement aux lieux de production. Cette tendance est surtout soutenue par l'extension que les affaires de commission ont prise pendant les dernières années, depuis que la législation du pays a considérablement facilité l'établissement de maisons de commerce.

Je crois utile de fournir ici quelques informations de nature à orienter ceux qui désirent nouer des relations avec la Finlande.

La loi commerciale et de change finlandaise, ainsi que les us et coutumes commerciaux du pays, diffèrent peu de ceux de la Suède. Quant à sa politique commerciale et douanière, la Finlande prend vis-à-vis de la Russie une position indépendante. Le tarif douanier finlandais est considérablement moindre que le tarif russe. Il est d'une application facile.

Les conditions du commerce d'importation surtout des articles d'industrie, doivent être envisagées d'une manière générale.

La vente à long terme chez le petit négociant — souvent jusqu'à 12 mois— est la règle, et on ne peut pas toujours compter sur un prompt paiement ou sur une bonification d'intérêt, lorsque le paiement ne se fait pas à l'époque fixée.

Des pertes sensibles, par suite des faillites les plus imprévues, ne sont pas rares. Quoiqu'il ne soit pas douteux que, pour une quantité d'articles de grande consommation, l'entremise des agents établis en Finlande ait mené à des résultats satisfaisants pour l'acheteur comme pour le vendeur, il est cependant de l'intérêt du fabricant qui ne connaît pas la place, d'être prudent, lorsqu'il noue des relations directes avec la Finlande. C'est là, d'ailleurs, un principe à observer d'une manière générale, dans toutes les affaires avec l'étranger. La voie qui paraît toujours la plus sûre est de se faire représenter par des agents à poste fixe, qui, par suite de longues années d'expérience connaissent la situation financière du pays et le crédit de chacun. On évite ainsi des pertes et de longs crédits.

Mon impression est que le nombre des voyageurs de commerce qui visitent annuellement la Finlande est trop considérable, eu égard à l'importance de son commerce.

. . . Le fil de laine vient d'Allemagne.

La flanelle est en partie de fabrication allemande et en partie de fabrication anglaise.

Les tricots et les draps grossiers sont produits dans le pays ou importés de Russie et spécialement de Pologne.

Pour les tricots et draps fins, il y a rivalité entre les Français, les Allemands, les Anglais et les Polonais.

Les étoffes en laine et demi-laine pour dames viennent, pour la plupart, de la Saxe.

Les châles tissés et brodés sont généralement de provenance berlinoise.

Les rubans, cordons, etc., sont achetés à Barmen, Elberfeld, etc. Les peluches viennent aussi d'Allemagne principalement ; les velours de coton, de l'Angleterre.

L'emploi des tapis est relativement très considérable. Les espèces grossières nous arrivent sans doute exclusivement de Russie; les espèces fines, de France, d'Angleterre et d'Allemagne.

LE COMMERCE AVEC L'ESPAGNE

Voici un extrait d'un rapport du consul de Belgique à Barcelone qui certainement intéressera nos lecteurs :

Le crédit en Espagne.— Les banquiers espagnols trouvent leur principal bénéfice dans les opérations d'arbitrage ; ils n'ont pas l'habitude d'ouvrir des crédits aux négociants et ne font que l'escompte des traites à courte échéance ; aussi, peu d'industriels ont chez eux des comptes courants.

Les sociétés dites de crédit reçoivent des dépôts, se chargent des encaissements sans toucher de commission et généralement sans bonifier d'intérêts. Mais lorsqu'il s'agit de prêter ou d'escompter, elles exigent, comme partout, de solides garanties, représentées par des hypothèques, valeurs de bourse ou bonnes signatures.

Ainsi les négociants espagnols qui doivent accorder à leurs clients des délais plus ou moins longs et qui ne jouissent pas des grandes facilités d'escompte qu'on rencontre ailleurs, ont besoin du crédit des vendeurs ; on aurait donc tort de supposer que ceux qui paient à six mois et plus ne méritent généralement aucune confiance.

Parmi les vendeurs étrangers, l'usage est maintenant assez répandu de tirer à trois mois ; c'est un mode de recouvrement facile que tous devraient adopter. L'acheteur qui accepte les traites de ses fournisseurs étrangers, refuse souvent sa signature au manufacturier indigène; c'est seulement à l'échéance des factures qu'il autorise celui-ci à disposer à huit jours de vue. De cette façon, si le débiteur ne croit pas être en mesure de payer au terme convenu, il peut, en s'y prenant quelques jours à l'avance, avertir son créancier de ne pas mettre la traite en circulation, et comme ce dernier n'a pas fait usage et n'est pas tenu, par conséquent, à faire des remboursements, il accorde aisément un sursis. Pour cette raison, les protêts nous semblent ici moins fréquents qu'ailleurs.

Lois et tribunaux.— Suspensions de paiements et faillites. — Les procès sont longs partout, en Espagne plus qu'ailleurs ; l'opiniâtreté des parties peut les faire durer indéfiniment. La procédure écrite, en usage en matière commerciale, est longue et compliquée ; il faut des mois, des années pour que les causes les plus claires soient entendues et jugées.

La prudence conseille d'ailleurs toujours et partout de n'avoir recours aux tribunaux qu'après avoir épuisé tous les moyens de concilia-

Digitized by Google

tion ; il ne faut pas perdre de vue l'adage bien connu : « Un mauvais arrangement vaut mieux que le meilleur procès. » Aussi nous dirons : Eussiez-vous cent fois raison et fussiez-vous certains de le gagner, gardez-vous d'intenter un procès si l'objet du litige n'est pas très important, à moins que vous ne soyez forcé de le soutenir ou certain de la solvabilité de votre adversaire. Ne plaidez pas si vous n'êtes point décidé à pousser les choses jusqu'au bout, car le tribunal statue rarement sur les dépens et laisse à chacune des parties sa part de frais; le gagnant doit donc aller en appel pour recouvrer les siens.

Au surplus, dans la loi espagnole, l'acceptation ne rend pas toujours un titre exécutoire. Quand on poursuit le paiement d'une promesse, le débiteur est appelé devant le juge pour reconnaître sa signature, et s'il lui plaît, non pas de la nier ni d'en contester la validité, mais d'user de subterfuges en répandant d'une manière évasive, il peut par cet incident, qu'on croirait insignifiant, provoquer une longue instruction et faire perdre un temps considérable.

Entre les mains du tireur, la lettre de change n'a pas plus de valeur que la promesse ; elle devient cependant un acte exécutoire, quand, dûment protestée, l'un des endosseurs actionne l'acceptant pour en obtenir le remboursement.

Suivant la coutume romaine, la loi est interprétée à la lettre et non dans son esprit : une acceptation n'est valable que pour autant que la signature soit précédée de la mention « acepto » ou « aceptamos » («j'accepte» ou « nous acceptons »), ainsi que le prescrit le code; le juge n'accorde aucune signification au participe passé « aceptado » (« accepté ») remplaçant le présent.

Quand même la faillite présente des caractères évidents de fraude, il est rare que le tribunal la qualifie de banqueroute frauduleuse, et le failli malhonnête abuse de cette indulgence en mettant souvent la principale partie de son actif à l'abri des revendications et en ne présentant aucun livre pour prouver la légalité de ses opérations et justifier ses pertes. Il s'ensuit que le créancier n'a jamais intérêt à faire déclarer la faillite dont la liquidation est toujours désastreuse, car les frais de justice et autres absorbent une grande part de l'actif à répartir entre les créanciers.

Ce qui précède prouve que les mesures de rigueur, envers un débiteur véreux, sont peu efficaces et tournent presque toujours au préjudice du créancier. On doit conseiller à celui-ci de les éviter et de tâcher de récupérer peu à peu, par acomptes, ce qui lui est dû. Beaucoup d'industriels, au-dessous de leurs affaires, parviennent à se maintenir longtemps, et le créancier qui se conduit avec prudence arrive quelquefois à se faire payer intégralement avant que la catastrophe prévue et inévitable ait éclaté.

Ajoutez à cela que tous les procès sont excessivement coûteux quand même leur instruction serait fort simple ; si la somme en litige n'est pas considérable, il vaut mieux en faire l'abandon que de s'exposer à payer des frais qui doubleraient bientôt la perte.

Caractère commercial.— La solvabilité.— Avec de telles lois, il serait très dangereux de traiter des affaires en Espagne ; heureusement, les commerçants y possèdent un grand fond de probité. C'est à tort que l'on a fait aux Espagnols la réputation d'être fort chicaniers, réputation qui n'est aucunement méritée.

On rencontre dans ce pays, comme partout, des négociants de mauvaise foi qui, dans une intention déloyale, exploitent leurs fournisseurs, exigent sans motif des rabais ou bonifications, et menacent de laisser la marchandise pour leur compte si on ne passe pas par leurs exigences, mais il n'en est pas ainsi de la majorité des commerçants espagnols, et celui qui sait choisir sa clientèle et qui exécute fidèlement les commandes, se trouve peu exposé aux déboires de cette espèce.

Jadis, le fournisseur abusait sans scrupule de l'esprit conciliant des gens de ce pays; les marchandises dont il ne pouvait se débarrasser ailleurs lui paraissaient très bonnes pour l'Espagne, où il ne craignait pas d'envoyer indifféremment noir ou blanc avec la quasi-certitude de voir tout accepté. Ce bon temps est passé, la concurrence a rendu les affaires et les acheteurs beaucoup plus difficiles.

Il faut donc que nos industriels ne s'engagent qu'avec des maisons dont la réputation est sans tache, qu'ils n'envoient que ce qui est demandé, qu'ils se conforment strictement aux instructions des acheteurs, de façon à ne donner lieu à aucune crainte, et alors ils auront peu de chose à craindre en Espagne.

On est peut-être moins exposé dans ce pays que dans d'autres aux pertes résultant des faillites ou suspensions de paiements. Un ancien négociant, qui a fait en Espagne des affaires pour un chiffre colossal tant en produits manufacturés qu'en matières premières, confirmait cette opinion il y a peu de jours : « Les pertes que j'ai éprouvées, par des faillites ou par suite d'arrangements avec des débiteurs ayant suspendu leurs paiements, n'ont pas dépassé ni atteint peut-être la proportion d'un par mille sur le total de mes ventes, et notez que, sauf dans ces cas-là, je n'ai jamais perdu un sou d'intérêts. La plus grande prudence, il est vrai, a présidé de tout temps à mes opérations, et j'ai pris pour règle invariable de ne m'adresser à aucun acheteur qui me parût dangereux ou suspect. »

PERSE

Des efforts sont tentés pour nouer des relations commerciales avec la Perse, surtout avec les deux provinces du Nord, l'Aderbedjan et le Mazenderan, riches et fertiles, tandis que les provinces du sud sont pauvres et peu productives. Mais il faut être très prudent quand il s'agit d'entrer en relations avec les indigènes,

Digitized by Google

dont la bonne foi n'est pas toujours parfaite.

La Perse importe des tissus de coton et de laine, des draps, etc. Les droits de douane, dont sont frappés les produits européens sont de 5 p. c. *ad valorem*.

L'INDUSTRIE LAINIÈRE EN TURQUIE

Il ressort de statistiques dignes de foi que, durant les deux dernières années l'exportation des laines turques a diminué de 50 0|0 et les prix continuellement en baisse ont été réduits à des minimums jusqu'ici inconnus. Cette dépression est principalement due au fait que es laines turques ne sont plus demandées sur les marchés consommateurs, littéralement surchargés de marchandises que l'Australie leur expédie à bien meilleur marché.

Notre pays produit, bon an mal an, de 18 à 19.000.000 d'ocques de laines dont plus de la moitié prenait, jusqu'à ces derniers temps, le chemin de l'Angleterre et d'autres pays consommateurs, tandis qu'actuellement notre exportation ne monte pas au-delà du cinquième de la récolte annuelle ; quant au reste, même les *Kassap - Bachi*, laines de qualité supérieure, qui ont toujours joui d'un si bon accueil dans les centres consommateurs, nous sommes forcément obligés de les garder. Mais, si une diminution si sensible dans l'exportation de cet article est de nature à faire naître certaines appréhensions, en revanche elle a son bon côté, car nos producteurs, pour ne pas laisser infructueux cet important stock qui nous reste sur les bras, ont dû l'utiliser, et ainsi la consommation locale, qui ne s'élevait, il y a trois ans, qu'à 2.000.000 d'ocques, est montée aujourd'hui à 10.000.000. Or, en examinant de près les conditions dans lesquelles cette industrie est opérée, nous pouvons la diviser en deux catégories :

La première, qui est la plus importante, comprend les tissus dont les fils sont importés d'Europe. Les modestes ateliers qui ont commencé à s'établir, privés des moyens voulus pour se procurer les machines nécessaires à la filature, importent d'Europe les fils qu'ils emploient à leurs tissus, et paient ainsi au fabricant étranger de 7 à 10 francs le kilogr. pour les fils teints et de 3 à 5 francs le kilogr. pour les fils écrus ; en y ajoutant les droits d'entrée et les frais de transport, les premiers leur reviennent de 45 à 65 piastres l'ocque et les seconds de 20 à 35 piastres, tandis que la meilleure laine prise en gros coûte dans le pays de trois à quatre piastres.

La seconde catégorie comprend les tissus composés de fils indigènes. Cette fabrication est tout à fait insuffisante et ne peut s'opérer que sur une petite échelle, les filatures nous faisant défaut. Il existe, il est vrai, quelques usines de l'Etat qui pourraient très bien répondre à la demande locale, mais jusqu'à présent leur administration ne semble pas s'être préoccupée des services qu'elle pourrait rendre à cette branche de l'industrie au plus grand avantage de ces établissements.

Nous constatons néanmoins avec grande satisfaction que malgré les difficultés auxquelles elle a été en butte, notre industrie lainière a bravement porté ses premiers pas ; pour ne parler que de la capitale, nous avons à Ak-Séraï de modestes ateliers fonctionnant très régulièrement. Nous avons eu l'occasion de voir quelques spécimens des produits de ces ateliers ; ce sont de timides imitations des plus hautes nouveautés de Paris, mais solides et durables.

(*Journal de la Chambre du commerce de Constantinople*).

URUGUAY

PRODUITS RECOMMANDÉS POUR L'EXPORTATION A LA PLATA, PAR LA CHAMBRE DE COMMERCE ITALIENNE DE MONTEVIDEO.

Gênes, le 23 mars 1885 . . La pensée qui a inspiré, en France, la création de chambres de commerce à l'étranger a été presqu'aussitôt adoptée par l'Italie. Sous l'impulsion du gouvernement, ces institutions ont été organisées dans les diverses régions, possédant des colonies italiennes et, notamment à Montevideo, centre d'un pays vers lequel se dirige un courant d'émigration chaque jour plus suivi et dont le mouvement commercial avec l'Italie, qui s'est élevé, en six années, de 4.683.652 francs à 7.093.623 francs, s'opère entièrement par le port de Gênes.

. . . Une communication émanant de la Chambre de commerce italienne de Montevideo, a qui s'était adressée la Chambre de commerce de Gênes, en vue d'obtenir des informations relativement aux produits de la mère-patrie qui se raient appelés à trouver sur ce marché, un accueil favorable, et d'être éclairée sur les causes de la préférence accordée aux articles similaires des autres nations, a paru présenter un intérêt particulier.

. . . Voici la liste des produits signalés, avec un exposé succinct des conditions spéciales de fabrication qui contribuent à les mettre en valeur.

Gilets de laine (tricots) de bonne qualité, à l'exclusion des qualités ordinaires.

Gilets de coton doublés en laine, de bonne qualité.

Couvertures de lits à dessins, de couleurs variées, peu étoffées, afin de ne pas trop augmenter la valeur. Celles destinées aux grands lits se placent le plus facilement.

En draps de laine pour vêtements d'hommes, les combinaisons de couleurs doivent être plutôt sombres. Il convient aussi de rechercher quel mode de tissage avantage l'article.

Mantes, dites Ponchos, en imitation de vigogne, munies d'une ouverture au centre, de couleurs foncées, agrémentées de quelques rayures d'une heureuse combinaison, sur les côtés. Elles

Digitized by Google

ne mesureront pas moins de 2 m. de longueur sur 1 m. 65 de largeur, y compris les franges dont elles devront être ornées.

Tous ces articles doivent être soigneusement emballés ; leur conditionnement augmente leur valeur aux yeux de l'acheteur et favorise leur placement.

Les indications qui précèdent sembleraient témoigner que les consommateurs apprécient partout, dans les produits qui leur sont offerts, la bonne qualité et la finesse de la fabrication, conditions qui distinguent particulièrement notre industrie.

A. DE VAUX,
Consul général de France.

CHINE

Conseils aux importateurs. — Principaux articles d'importation. — Une des questions les plus dignes d'attention dans les envois de marchandises en Chine est celle de l'emballage : les commerçants n'y attachent pas assez d'importance ; de là les difficultés qu'ils rencontrent dans leurs tentatives. Sur aucun marché, il n'est aussi indispensable de se conformer exactement aux goûts des acheteurs.

Qu'une marchandise soit enveloppée de papier rouge ou bleu, que les faveurs soient blanches ou rouges, ailleurs, quand la valeur est la même, le produit sera accepté : en Chine, il en est autrement. La moindre modification aux usages fait douter de la qualité de l'article envoyé, et souvent l'acheteur le refuse par la seule raison que l'emballage étant différent, il suppose que la marchandise est inférieure. Il est donc de toute nécessité que ce qui est expédié en Chine soit conforme, dans les moindres détails, aux désirs des marchands de ce pays. D'ailleurs, le marchand chinois ne vérifie jamais la qualité de la marchandise, quand elle porte la marque connue et qu'elle est emballée comme elle a coutume de l'être. Mais en revanche il suffit d'un mauvais envoi pour ruiner la réputation d'une marque estimée.

Une marchandise, appréciée depuis longtemps, se vend plus cher qu'une autre moins connue, quand même cette dernière serait de qualité supérieure.

Il faut que les articles importés soient revêtus d'une marque spéciale qui aidera à les distinguer des produits similaires. Il est nécessaire pour cela de choisir des images simples et connues des habitants, comme un coq, un lion, un tigre, un aigle ; il est utile aussi d'écrire, en caractères chinois, le nom de l'importateur. Le Chinois ne connaît que la marque ou le nom de l'importateur ; il ne s'inquiète pas de celui du fabricant.

Quand une marque est connue, il s'agit de se méfier des contrefaçons : pour cela il faut avoir soin de la faire enregistrer.

L'article le plus important de l'importation étrangère est la cotonnade, dont le commerce prend une importance croissante. Cet article est fourni surtout par l'Angleterre et l'Amérique, contre lesquelles la concurrence est difficile, sans être impossible, puisque l'Amérique a su se faire une place, à côté de l'Angleterre, primitivement seule maîtresse du marché.

Les étoffes doivent être contenues dans des enveloppes qui frappent l'œil ; l'emballage doit être des plus soignés, et, pour éviter les avaries résultant d'un long voyage, il est prudent de faire usage de caisses en zinc et en bois solide.

Les usages commerciaux varient selon les villes ; à Hong-Kong, les affaires se font à trois mois, à Canton, à deux mois ; mais il est quelquefois avantageux de ne pas s'en tenir trop exactement à ces conditions, et d'accorder un mois de plus de crédit.

La monnaie de compte est le dollar et le cent mexicains.

L'unité de poids est le pikul, qui vaut 60 kil. 479 grammes et se divise en 100 catties ; les étoffes se mesurent au ma ou yard, égal à 91 centimètres.

Les pièces de flanelle doivent être emballées dans du papier bleu de ciel, 20 pièces dans une caisse de bois et de zinc. On consomme annuellement 500 à 600 pièces de qualités suivantes : molletons, de 32 à 33 pouces de large, et de 46 yards à la pièce ; crêpe-flanelle, avec les mêmes dimensions.

Les T-cloth sont employés dans les qualités les plus variées ; il en faut 50 pièces pour une balle, la longueur de la pièce est de 24 yards, la largeur 36 pouces. Le poids ordinaire est de 7 livres, on en trouve cependant qui ont 6 ou 8 livres.

CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS

Correspondance. — Il est donné lecture des pièces suivantes :

1° La chambre est invitée à se faire représenter, le 22 février, à une réunion des Sociétés de Verviers à l'effet d'ériger un monument à la mémoire de M. Ortmans-Hauzeur.

M. le président a assisté à cette réunion.

2° Lettre à la Fédération des sociétés commerciales de Belgique pour demander la mise à l'ordre du jour du projet de reconstitution du corps consulaire à l'étranger.

3° Lettre à M. le vice-consul de Portugal disant que la chambre de commerce ne peut engager les industriels à envoyer leurs produits aux musées de Porto et Lisbonne aussi longtemps que le Portugal maintient à ses frontières des droits prohibitifs.

4° Lettre à M. le baron Beyens, ministre de Belgique à Paris, lui expliquant l'abus douanier dont sont victimes les tissus ras, non foulés, mélangés de coton, à la frontière française.

5° M. le ministre des finances demande à la

Digitized by Google

Chambre des renseignements pour la fixation des valeurs officielles pour 1884.

ORDRE DU JOUR :

A) Douanes françaises. — Tissus de laine mélangés de coton ou de fils de soie.

Pour la première catégorie, la Chambre a écrit à M. Beyens la lettre dont il a été question plus haut.

Pour ceux mélangés de fils de soie, des démarches actives sont faites par le gouvernement auprès des autorités françaises pour ramener celles-ci à une interprétation plus équitable du traité.

Le secrétaire s'est rendu à Bruxelles, aux ministères des affaires étrangères, de l'industrie et des finances, qui, l'un et l'autre, ont à intervenir dans cette affaire.

Les fonctionnaires compétents se sont mis d'accord et un mémoire aussi clair que catégorique a été envoyé au représentant de la Belgique à Paris pour le mettre à même de revendiquer nos droits contractants méconnus.

Les chambres de commerce françaises ont fait des démarches collectives pour obtenir le maintien des mesures arbitraires prises par les douanes de leur pays, mais nous conservons l'espoir d'une solution conforme à nos intérêts légitimes.

La chambre de commerce ne négligera rien pour atteindre ce résultat.

B) Reconstitution du conseil supérieur du commerce et de l'industrie.

C) Modifications aux tribunaux de commerce.

Les commissions chargées d'étudier ces deux objets n'ont pas achevé leurs travaux. Elles feront rapport à la prochaine séance.

D) *Liste des adhérents.* — Le secrétaire donne connaiseance des mutations qui se sont produites pour l'exercice 1885. Quelques membres se répartissent les démarches à faire pour rallier quelques adhérents qui ont donné leur démission.

E) *Exposition d'Anvers.* — Le secrétaire donne quelques détails sur les mesures d'exécution qui ont été prises en vue d'assurer le succès de la collectivité verviétoise.

Cette collectivité n'est pas très nombreuse, mais elle est composée de façon à représenter dignement les différents genres de tissus qui forment l'ensemble principal de la fabrication verviétoise.

Quelques filateurs sont également au nombre des participants.

RAPPORTS TRIMESTRIELS. — LAINES.

A la première vente publique d'Anvers, qui a commencé le 27 janvier pour finir le 31 du même mois, on a exposé :

4.000	balles	B.-Ayres,	nouvelle tonte et	vendu	3.000
1.800	»	»	ancienne tonte	»	1.100
2.100	»	Montev.	nouvelle tonte	»	1.500
550	»	»	ancienne tonte	»	200
550	»	diverses		»	450
9.000	balles exposées			et vendues	6.250

Les acheteurs étaient nombreux et les enchères ont été assez animées.

Les laines de l'ancienne tonte, dont la majeure partie était fort difficile à taxer, tant les balles étaient humides et en mauvais état, ont subi une dépréciation de 10 à 15 p. 0[0 sur octobre dernier.

Celles de la nouvelle tonte ont été plus disputées, mais ont fléchi cependant de 5 à 10 p. 0[0 sur les prix pratiqués à main ferme précédemment.

Il ne s'agit ici que de la bonne laine, car les inférieures, mères, ventres, agneaux, défectueuses, tant en vieille tonte qu'en nouvelle et tant en Montevideo qu'en Buenos-Ayres, se sont maintenues au cours de la vente d'octobre.

Depuis cette date, il est vrai, les qualités moyennes et inférieures (mais celles-ci seulement) sont baissées à main ferme de 10 centimes, de sorte que l'équilibre entre les qualités supérieures et les qualités secondaires est actuellement rétabli.

Voici le mouvement comparé des laines de la Plata sur le marché d'Anvers pendant les deux dernières années :

Du 1er décembre 1883 au 31 mars 1884.		Du 1er décembre 1884 au 31 mars 1885
56.000 balles,	importation	51.500 balles.
16.100 »	vente	16.008 »
19.000 »	transit	17.900 »
26.400 »	stock	23.600 »

Les importations à ce jour des laines de la Plata vers l'Europe dépassent celles de la dernière campagne d'une vingtaine de milliers de balles et c'est principalement l'Allemagne qui en a profité.

A Verviers, les affaires ont été calmes et sans changement appréciable. Les prix des laines lavées ont suivi la marche constatée pour les suints à Anvers. Les blousses, ploquettes et déchets, par contre, se sont généralement vendus en hausse 10 à 20 cent. sur les cours de l'année dernière, même époque.

Notre bureau de conditionnement est en plein fonctionnement. Grâce à ses constatations, bien des différends entre acheteurs et vendeurs sont aplanis à chaque instant sans avoir recours comme autrefois à des arbitres ou au tribunal.

Enchères de Londres.— Série du 20 janvier au 13 février : exposé 201.188 balles diverses, vendues 178.000.

Bon concours d'acheteurs surtout du continent, les bonnes laines ont joui d'une forte demande dès le commencement et se sont maintenues sans difficulté au niveau des prix de clôture de novembre ; les petites laines en suint par contre, vu leur mauvais conditionnement, se sont vendues lentement et ont perdu 1[2 d. parfois même un denier. Il en a été de même des scoured défectueuses.

Série du 17 mars qui n'est pas encore clôturée.— Maintien des prix pour les belles laines, surtout celles à peigne ; 1[2 denier de baisse sur les laines moyennes, 1[2 à un denier sur

Digitized by Google

les inférieures et, par contre, un demi-denier de hausse sur les croisées.

FILÉS.

Une notable amélioration s'est produite, dans le cours du premier trimestre en faveur des fils de laine cardée. Nos filatures ont été régulièrement occupées et l'entièreté de la production normale s'écoule facilement, depuis le commencement de février surtout. De partout la demande s'est réveillée et les ordres reçus, sans être fort abondants, se renouvellent de façon à activer toutes les broches de notre place.

Nous n'avons pas de changement sensible à noter sur les prix, qui sont restés dans la parité de ceux renseignés dans notre précédent rapport, avec une légère tendance en faveur du producteur.

La période annuelle de grande activité s'ouvrant dans ces conditions favorables, on est presque fondé à croire que les prix actuels se maintiendront avec fermeté pendant un certain temps.

Les filatures à façon participent également au mouvement de reprise que nous constatons : leur matériel est bien occupé, et, bien que les prix de façon restent bas, le rendement peut rester rémunérateur, par suite de l'augmentation de production que l'on obtient aujourd'hui des mêmes machines.

L'industrie du fil peigné a été un peu moins active pendant ce premier trimestre, sans être inférieure en production, cependant, à la période correspondante de 1884.

Chaque année, du reste, à pareille époque, cette branche se ressent du changement de saison ; la pénurie d'ordres chez nos fabricants de tissus a contribué cette fois au ralentissement.

Les prix se sont naturellement ressentis de cette situation et ont un peu fléchi, surtout pour les qualités secondaires.

TISSUS

Le premier trimestre 1885 n'a pas été brillant pour notre industrie drapière.

La température que nous subissons n'est pas favorable à la vente des articles pour le printemps, et les quelques beaux jours dont nous avons été gratifiés n'ont pas suffi pour donner de l'animation aux affaires. L'année passée, à la même époque, la vente était bien plus active.

Généralement, les ordres d'outre-mer, pour l'été, nous arrivent en février et mars, et cette année ils sont peu nombreux. Nous éprouvons le contre-coup de la crise monétaire que Buenos-Ayres traverse en ce moment. Les principales villes de la République argentine n'ont rien ou presque rien commissionné dans nos articles, et les villes de l'Uruguay — notamment Montevideo — ont été inondées des marchandises que les maisons de Buenos-Ayres leur ont expédiées, parce qu'elles ne pouvaient réaliser leurs achats faits avant la crise, qu'en subissant la perte énorme au change que le cours forcé du papier a provoquée.

Malgré nos magnifiques assortiments d'hiver, les ordres pour la saison prochaine s'obtiennent difficilement.

La clientèle n'a pas assez de confiance pour des ordres fermes.

Le système pratiqué jusqu'ici par quelques maisons de gros, qui consiste à demander au préalable de grands échantillons pour voir leur clientèle, avant de commissionner, tend à se généraliser. Il en résulte — lorsque les ordres d'exportation boudent — que nos fabricants sont, pendant plus d'un mois, dans une position fâcheuse, indécis entre le désir de produire toujours et la crainte de travailler pour mettre des marchandises en magasin.

Les ordres arrivent alors tous à la fois, livrables dans un délai très rapproché et presque à la même époque, ce qui n'est pas toujours possible et ce qui contrarie les acheteurs ainsi que les vendeurs.

Il serait à souhaiter que cet état de choses changeât, que les fabricants, d'un côté, et les acheteurs, de l'autre, pussent concilier leurs intérêts en modifiant ce système.

PROTECTION DES MARQUES DE FABRIQUE FRANÇAISES en Allemagne

Le département du commerce rappelle aux négociants et industriels français qui ont fait enregistrer leurs marques au greffe du tribunal de commerce de Leipzig, en vertu de l'article 28 du traité de commerce du 2 août 1862, remis en vigueur par la convention additionnelle du 12 octobre 1871, qu'ils peuvent effectuer directement ou par mandataire, auprès du même tribunal, les démarches nécessaires à l'effet de proroger pour une nouvelle période décennale la protection que leur accorde la loi allemande. Il les invite à ne pas attendre, pour faire leur déclaration pour le maintien de leurs marques, la date même de l'expiration des dix années, afin de pouvoir, en temps utile, soit réparer quelque irrégularité de forme, soit opérer les modifications de rédaction que nécessiteraient des changements survenus dans leur nom commercial.

Le consul général de France à Leipzig a, d'autre part, fait connaître qu'il se met volontiers à la disposition des négociants et industriels français qui, n'ayant pas de correspondant en Allemagne, désireraient lui confier le soin d'effectuer, en leur nom, leur déclaration de renouvellement. Les propriétaires de marques enregistrées qui voudraient recourir à cet intermédiaire devront indiquer, dans la lettre qu'ils adresseront au consulat, l'époque précise de l'inscription primitive, et, s'il y a

Digitized by Google

lieu, les modifications survenues dans leur nom de commerce ou leur raison sociale. La question des frais sera réglée directement, et à une date ultérieure, entre l'avocat du consulat chargé de remplir les formalités, et les intéressés.

LE TONKIN

La réunion des délégués des sociétés savantes de Paris et des départements, vient d'avoir lieu à la Sorbonne. A la séance de la section des sciences économiques et sociales, tenue le 8 avril, M. Romanet du Caillaud, de la Société de géographie commerciale de Paris, a lu un mémoire sur ce sujet : « Un nouveau débouché pour nos tissus de laine » le Tonkin, le Laos tonkinois, le Yun-nan et le sud-ouest du Kouang-si.

Le climat du Tonkin et du Yun-nan comporte de fréquents et grands abaissements de température qui nécessitent l'emploi de vêtements chauds. Nos tissus de laine doivent trouver, dans ces conditions, de grandes facilités à se répandre dans ces régions.

M. Romanet du Caillot donne aux commerçants et aux fabricants diverses indications fort utiles sur la forme, la mesure et la couleur des tissus de laine à expédier au Tonkin. C'est un marché de 9 à 10 millions d'habitants qui s'ouvre à nous et qu'il faut, sans tarder, nous assurer par l'entrée en franchise de nos produits et par l'établissement de droits de douane sur les tissus étranger.

FAITS DIVERS

SINISTRE A ROUBAIX

Un incendie d'une grande violence s'est déclaré mercredi 22 avril, à la filature Toulemonde-Destombes, boulevard Gambetta, à Roubaix.

Le feu, activé par un fort vent, a entièrement détruit la filature ; néanmoins, on est parvenu à préserver le tissage contigu à la filature de M. Toulemonde et les magasins. Environ deux cents ouvriers vont rester quelque temps sans ouvrage. La filature de coton comptait 25.000 broches ; celle de laine, 6.000.

Les pertes éprouvées par M. Toulemonde sont totalement couvertes par des assurances aux six compagnies suivantes : l'*Urbaine*, le *Phénix*, le *Monde*, la *Renaissance*, l'*Abeille* et la *Préservatrice*.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

163.882. — 25 août 1884, Prevost. — Colle spéciale pour l'apprêt des lainages, des velours d'Utrech et des velours de coton, dite : *colle veloutine perfectionnée*.

164.079. — 3 septembre 1884, Ewer, Pick et Majert. — Procédé pour produire des matières colorantes jaunes jusqu'au jaune brun par l'action de l'acide cyanique et ses dérivés sur des amines aromatiques primaires, secondaires et tertiaires ou sur des diamido-benzophénones tétraalkylisées.

163.112. — 30 juillet 1884, Société Léo Vignon et Cie. — Certificat d'addition au brevet pris le 2 juillet 1884, pour un procédé de fabrication d'une série de matières colorantes applicables à la teinture des étoffes et des fibres textiles.

163.611. — 3 août 1884, Illingworth. — Méthode perfectionnée et appareil pour traiter les fibres, les chiffons et les tissus ou textiles.

163.632. — 4 août 1884, Grison. — Machine à fouler, tendre, mordancer et brillanter les étoffes en général.

163.698. — 11 août 1884, Grosselin père et fils et Petibon, à Sedan. — Nouvelle machine à tremper les tissus pour épaillage chimique.

163.712. — 9 août 1884, Grison. — Procédé et appareil de dégraissage des fils et tissus.

163.819. — 22 août 1884, Hauschel. — Appareil mécanique pour la teinture, carbonisation et séchage de la laine, du coton et autres matières textiles.

164.044. — 2 septembre 1884, Hannart frères. — Machine à apprêter les étoffes.

157.225. — 29 juillet 1884, Crébassa, Calvet et Rogniat. — Certificat d'addition au brevet pris le 25 août, 1883, pour un procédé de teinture à froid sur toutes matières végétales ou animales.

163.543. — 29 juillet 1884, Broadbent. — Perfectionnements dans les appareils destinés à filer, boudiner ou tordre les matières textiles.

163.550. — 30 juillet 1884, Eadie. — Perfectionnements dans la construction des curseurs employés dans les métiers pour filer et doubler la laine, le coton, la soie et autres matières fibreuses.

163.596. — 4 août 1884, Dubrule à Tourcoing. — Perfectionnement apporté aux machines à laver la laine et toute autre matière filamenteuses.

163.707. — 9 août 1884, Broadbent et Sykes. — Perfectionnements dans les machines ou appareils pour alimenter de laine ou d'autres substances fibreuses les machines à carder.

163.723. — 13 août 1884, Société alsacienne de constructions mécaniques, à Belfort. — Application nouvelle à la peigneuse du système Hubner.

Digitized by Google

REVUE DES MARCHÉS

—

Londres, 18 avril.— La 2e série d'enchères de laines coloniales vient de se terminer avec assez d'animation, en présence d'un bon concours d'acheteurs anglais et étrangers.

Les cours de clôture ne montrent pas de différence bien sensible avec ceux du début pour la masse des laines mérinos à peigne. Cependant, les croisées accusent une hausse d'environ 5 0|0, et les laines à carde défectueuses, une défaveur à peu près égale. Il faut toutefois en excepter les agneaux qui clôturent en reprise.

Pendant cette vente, il y a eu des journées d'entrain assez général, faisant augmenter les prix pour tous les genres, et des séances où l'indifférence des acheteurs a forcé les vendeurs à retirer environ 33.000 balles. On en a vendu une partie en vente publique et de gré à gré, avec une avance de 1|2 à 1 denier, après la réception de meilleures nouvelles politiques et militaires.

Il y a eu un concours moyen d'acheteurs étrangers qui ont pris une centaine de mille balles pour le continent de l'Europe, et environ 5.000 balles pour les Etats-Unis.

On a présenté plusieurs bons catalogues de laines d'Australie, parmi lesquelles on a remarqué la bonne nature et la légèreté de certains suints bleus de Port-Philippe à chaîne fine, ainsi que les croisées supérieures, très recherchées par les Américains. Le choix des laines du Cap de Bonne-Espérance laisse à désirer par suite de la sécheresse prolongée, qui a fait des ravages et laissé des traces dans beaucoup de stations. Les Nouvelle-Zélande s'annoncent bien et seront abondantes aux prochaines enchères.

Dans les 43 catalogues de cette deuxième série de ventes, on a présenté 202.521 balles d'Australie et 23.168 balles du Cap de Bonne-Espérance, dont 192.689 balles ont été vendues.

L'ouverture de la 3e série reste fixée au 4 juin prochain.

Anvers, 22 avril.— Voici le résultat de la 2e série des enchères trimestrielles de laines qui ont eu lieu sur notre place du 20 au 25 avril courant :

Quantités offertes :	Quantités adjugées :
10.077 b. Buenos-Ayres	5.533 b.
6.035 » Montevideo	2.739 »
132 » lavées.	21 »
Total 16.244 b.	8.293 b.

A l'ouverture, la baisse avait déjà, presque au même taux, affecté les cours de janvier dans les transactions faites à main ferme depuis le commencement de ce mois. Mais, dès la seconde séance, les prix se sont légèrement relevés, surtout pour les laines fines et propres de Buenos-Ayres, et nous constatons, à la clôture une baisse de 5 à 10 centimes pour belles laines fines de Buenos-Ayres, 10 à 15 centimes pour laines secondaires et défectueuses, 10 à 15 centimes pour laines d'agneaux et 10 à 15 c. pour tous genres de Montevideo, sur les cours de la première série d'enchères de cette année.

Havre, 15 avril.— Les affaires pendant cette quinzaine ont été encore plus calmes que pendant la quinzaine précédente. Les quelques lots vendus ont été réalisés aux cours de nos dernières enchères.

Peaux de moutons : Sans importations. — Ventes : 53 balles agneaux morts-nés de Montevideo, à fr. 1,02 1|2.— Stock : 33 balles Montevideo et 7 balles diverses.

On écrit de Natal 20 février :

La laine, qui est le principal article d'exportation, ayant une tendance à la baisse sur les marchés européens, a laissé très peu de bénéfice aux expéditeurs, outre la difficulté qu'ils ont éprouvée pour écouler leurs produits ; les exportations totales de cet article s'élèvent à 45.000 balles, en augmentation de 3.000 balles valant seulement 4.000 de plus que pendant la campagne précédente.

Les laines australiennes continuent à encombrer le marché anglais, en accusant une augmentation de 57.000 balles pendant la dernière saison ; naturellement tant qu'il en sera ainsi, nous devons nous attendre à voir la baisse se maintenir surtout pour les laines courtes et communes mélangées dont se compose la majorité de nos envois.

Les prix de cet article sur la place étaient très bas vers la fin de l'année ; malheureusement les fermiers du Iree State, d'où nous en recevons la plus grande quantité, ne se soucient pas d'améliorer leurs qualités ; il est très probable que les vendeurs, d'après les prix élevés qui étaient demandés, ont été forcés d'expédier en paiement de compte pour des marchands du pays.

Varsovie.— Pendant la période du 15 février au 15 mars, le mouvement des laines sur le marché de Varsovie, a présenté les résultats suivants :

On a amené dans les magasins 655 pouds 33 livres (599 pouds 36 livres l'année dernière) ; la vente s'est élevée à 3.368 (5.567 pouds 39 livres l'année dernière). Il est donc resté en magasins 10.285 pouds 32 livres (17.838 pouds 19 livres l'année dernière), c'est-à-dire 7.552 pouds 36 livres de moins que l'année précédente à la même époque.

On voit par les chiffres qui précèdent que le marché des laines, pendant cette période a été peu animé.

Les mauvaises nouvelles venant des marchés étranger ont eu leur contre-coup sur le marché de Varsovie. Les transactions ont été peu nombreuses, difficiles et les prix ont même subi une légère diminution.

Digitized by Google

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Bonnet et Cie, filateurs, à Thelonne (Ardennes). — Capital social : 120.000 fr.
Marchal et Cie, filateurs, à St-Dié.— Capital social : 200.000 francs.
Hecht et Lefort, nég. en laines, à Sedan. — Capital : ocial : 200.000 fr.
Deweppe et Faucheur, tissage mécanique, à Armentières (Nord).— Cap. social : 300.000 fr.
Lévy, nouveautés, rue de la Lune, 29, Paris. — Capital social : 5.000 fr.
Bouiller et Monard, tissus, à Dunkerque. — Capital social : 6.000 fr.

Modification de Société

Muret, Solanet et Palangié, qui devient Solanet et Palangié.

Prorogation de Société

Lambert et Sibilat, nég. en draperies, Elbeuf.

Dissolutions de Sociétés

Altmann et Sonder, draperies, rue Montesquieu, Bordeaux.— Liquid. : M. Altmann.
Blanc-Gonnet et Cie, tailleurs, rue des Pyramides, 19, Paris.— Liquid. : M. Petit.
Marnas, Bonnet et fils, teinturiers, Lyon. — Liquidat. : MM. Marnas et Bonnet fils.

Déclarations de Faillites

Nouilhac, drapier, rue de l'Arbre-Sec, 50, Paris. — Cotty, syndic.
Chauvin, md de lainages, rue d'Abouhir, 12, Paris. — Petit, syndic.
Dubois, md de confections, rue de Lourmel, 13, Paris. — Cotty, syndic.
Sarguet, tissus, à Lunel (Hérault).— Deidier, syndic.— 31 mars.
Fournel, tissus, à Montrichard (Loir-et-Cher).— Coudray, syndic.— 3 avril.
Pomier, tailleur, à Rodez.— Bompart, syndic.— 6 avril.
Testut, tailleur, allées de Tourny, Bordeaux.— Videau, syndic.— 8 avril.
Blin, nouveautés, rue de Bagnolet, 1, Paris. — Broussard, syndic.— 30 mars.
Guyot-Jannin, tailleur, à Oyonnax (Ain).— Poulaillon, syndic.— 21 mars.
Daniel, tailleur, rue Thubaneau, 16, Marseille.— Petitjean, syndic.— 25 mars.
Robert-Jutelet, nouveautés, à Boulogne. — Didnée et Didry, syndics.— 24 mars.
Robert, md de nouveautés, à Thonon. — Faye, syndic. — 28 mars.
Lévy, nouveautés, à Montmorency (Seine-et-Oise). — Pistorius, syndic.— 23 mars.

Répartitions

Borel, laines, à Marseille.— 20 fr. 0[0.
Tubiana, tissus, à Alger.— 17 fr. 03 0[0.

Homologations de Concordats

Férouelle, nég. en tissus, rue du Sentier, 8, Paris.— Abandon de l'actif.
Wessberge, md de confections, rue de Cléry, 17, Paris. — 25 fr. 0[0 en 5 ans par 5e.
Lévy et Cie, confections, boul. la Villette, 190, Paris. — 20 0[0 en 5 ans par 10e.
Rubay père et fils, effilocheurs, rue Croix-Nivert, 190, Paris.— 10 0[0 en 5 ans par 5e.
Majau, marchand de tissus, à Bordeaux.— 1 fr. 0[0.
Courencq, tailleuse, à Alger.— 23 mars.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris' Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MATÉRIEL A VENDRE

5 laineries simples avec leurs 200 cadres.
1 tondeuse longitudinale.
1 tondeuse pour échantillons (système Collier).
4 métiers mécaniques, armure (système Mercier).
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et artic es de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

Digitized by Google

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une: 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix: 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix: 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

5 TONDEUSES EN BON ETAT

2 à un cylindre de	2 m. 73	de	largeur de travail.	
1 »	1 m. 50	»	»	
1 »	1 m. 75	»	»	
1 à 2 cylindres de	1 m. 75	»	»	

Une presse-cylindreuse continue très puissante en bon état système Chémery.

S'adresser à MM. J. Leclerc et Damuzeaux père et fils, constructeurs, à Sedan (Ardennes).

UNE PERSONNE sérieuse, parfaitement au courant de l'achat et vente des blousses désire obtenir gérance, succursale ou entrée dans bonne maison.

Ecrire au bureau du journal X. Z. 31.

WILLIAM HERNE et Cie
LONDRES E.C
45, RED LION STREET
CLERKEMVEL

REPRÉSENTATION en draperies et tissus divers.— Dépôt, achats et ventes pour compte.

A VENDRE

Vingt métiers mécaniques actuellement en marche, système Schonherr (construction 1870), à armure, 16 lames, 3 boîtes de chaque côté, largeur du tissu, 2 m. 55 c.

S'adresser au bureau du Journal.

A VENDRE

Cinq laineries simples en bon état, garnies de 170 cardes et une cabane chaque pour mettre les cardes au sec, prix 600 fr.
Une tondeuse en très bon état munie de deux rouleaux brosses et un métallique, prix 700 fr.
Une brosserie montée sur bâti en bois, prix 150 fr.
Une encolleuse (système Tierce frères) en bon état pouvant monter de 3 à 400 mètres de chaîne en 12 heures, prix 1.800 fr.

S'adresser au bureau du journal.

RUSSIE

ON DEMANDE sur toutes les importantes places manufacturières de la Russie, des agents sérieux, bien accueillis chez les fabricants de draps, et bien versés dans les affaires, qui désirent s'occuper de la vente de chardons français. Ecrire sous les initiales « F. 338 » à Rudoll Mosse, Vienne (Autriche).

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

ÉTUDE SUR LA SITUATION

AGRICOLE, INDUSTRIELLE
ET COMMERCIALE
EN FRANCE
ET
LES MOYENS PROPOSÉS EN 1885
POUR L'AMÉLIORER

Par Paul PIERRARD

AU PROFIT DE LA SOCIÉTÉ DE BIENFAISANCE ET DE L'HOPITAL FRANÇAIS A LONDRES

En vente au bureau du Journal

Prix : 1 fr. 50 cent.

Digitized by Google

YATES ET HARGREAVES Exportateurs de machines, Bolton, Angleterre, offrent 30 machines à carder, 40 sur le fil presque neuves, construites par Dobson et Barlow, travailleuses automatiques, système Wellman, ainsi que d'autres machines pour filatures de coton et tordoirs, à des prix très bas.

FILATURE DE

DÉCHETS DE SOIE

AUQUIER FILS ET PAILLAC

THIRY (Rhône)

Fils de bourrettes simples et retors, unis et à boutons, pour passementerie

Etoffes d'ameublement, robes

ET

DRAPERIE NOUVEAUTÉS

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

ON DEMANDE à acheter le n° du *Jarquard* du 30 mai de l'année 1880.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.

S'adresser au bureau du journal.

E. BÈDE & Cie

Ingénieurs-Civils

41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION

BELGES ET ÉTRANGERS

Rédaction, Traduction technique, Dessins

Recherches, Annuités, Avis et Consultations

Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL

JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL

Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**

Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale

BRUXELLES.

Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

VILLE DE VERVIERS

(BELGIQUE)

CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES

SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :

1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles ;
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° De la tare des emballages ;
6° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles,
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
7° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
8° Enfin du magasinage de toutes espèces de marchandises.

Pour tous renseignements, s'adresser franco à la

CONDITION PUBLIQUE

VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 9 | 15 MAI 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal ; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 129. — Carde-meule 130.— Teinture provisoire des fils de trame, 130. — Drap ottoman façonné, 130. — Valeur des indigos, 130.— Montage : Genres été, 132.— Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 133.— Les tissus de laine au Tonkin, 137.,— Société industrielle du Nord de la France, 138.— Le costume national allemand, 139.— Nouveaux brevets, 139.— Revue des marchés, 140.— Renseignements commerciaux, 141.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 mai 1885.

Les affaires, en général, avaient souffert à l'annonce d'un conflit entre l'Angleterre et la Russie ; elles ont un peu repris depuis qu'on a acquis la certitude que la paix ne sera pas troublée.

En ce qui concerne particulièrement l'industrie et le commerce des fils et tissus de laine, la situation reste toujours peu favorable sur la plupart de nos marchés.

Le bulletin mensuel de la Chambre de commerce d'Elbeuf accuse un grand ralentissement dans la fabrication : beaucoup de chômage, presque pas d'affaires d'exportation et une diminution considérable sur les expéditions, lesquelles n'ont atteint, pendant le mois d'avril, que 242.419 kilogrammes, contre 284.027 kilogr. en avril 1884.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois d'avril dernier 41.559 kilogr. de draperies et 321.377 kil. de laines. Pendant le mois correspondant de 1884, les expéditions avaient été de 52.750 kil de draperies et 288.039 kil. de laines.

Dans la Haute-Loire, les dentelles de laine en couleurs diverses (crème et noir) se sont vendues dans d'excellentes conditions, surtout les volants larges pour jupes de robes de 70 à 110 centimètres de hauteur. Cet article, quoique l'exportation ne l'ait pas encore bien accepté, a même fait défaut.

Le tableau du commerce extérieur de la France pendant les trois premiers mois de 1885, comparé à celui de la période correspondante des années précédentes, en ce qui concerne la laine et ses produits, présente les fluctuations suivantes ; les valeurs sont exprimées en milliers de francs :

IMPORTATIONS	1885	1884	1883
Laines	113.682	111.126	81.351
Filés de laine	4.336	3.071	3.607
Tissus de laine	21.714	21.976	22.659
EXPORTATIONS			
Laines	20.814	18.446	19.272
Filés de laine	6.444	5.842	5.726
Tissus de laine	86.636	77.710	105.725

Le marché de Bradford a peu souffert de l'imminence de la guerre. Les laines sont demeurées fermes et la consommation courante est suffisante pour attirer bon nombre d'acheteurs qui, par leur prudence, font régner la confiance et le maintien des prix.

Le commerce des filés se fait remarquer par le grand nombre de petites commandes de différentes variétés qu'il reçoit simultanément pour l'exportation. En résumé, bien qu'aucune de ces commandes ne soit importante, la quantité de filés embarquée dépasse un peu la moyenne ordinaire.

Les transactions intérieures, surtout en « Botany yarns » sont très calmes, et la vente des tissus ne montre aucune amélioration. La demande est languissante et les prix peu satisfaisants.

D'après les documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, voici le résumé des affaires faites avec l'extérieur, par la Grande-Bretagne, dans les quatre premiers mois de cette année, en comparaison avec la période correspondante de 1884 :

A l'importation, les filés de laine pure ou mélangée se sont élevés, depuis le premier janvier jusqu'au 31 avril, à 13.012.175 francs; c'est une augmentation de 201.025 fr. Les tissus de laine ou laine et coton ont acquis le chiffre de 49.710.300 francs ; c'est une augmentation de 11.945.425 fr.

A l'exportation, les filés de laine peignée et cardée qui ont quitté les ports du Royaume-Uni, depuis le commencement de la présente année,

Digitized by Google

sont représentés par 30.464.000 fr. ; c'est une différence en plus de 4.637.425 francs. Les draperies et tissus pour hommes ont atteint le chiffre de 74.049.775 francs ; c'est une diminution de 7.176.500 francs. Enfin, les étoffes en laine peignée, les tissus pour robes et lainages légers ont acquis une moins-value de 1.764.900 fr. et ont atteint 59.689.675 fr. à l'exportation depuis le premier janvier.

Des circulaires interprétatives de la trésorerie des Etats-Unis stipulent que les draps italiens en coton (italian cloths) pour vêtements de femmes, avec de légères rayures en soie acquittent le droit de 40 0[C à la valeur.

Les blousses de poil de chèvre (mohair poils) propres à d'autres usages que la fabrication des tapis et servant à la fabrication des peluches, imitations d'astrakan et autres articles pour garnitures de vêtements de femmes, acquittent le droit de 1 franc 14 centimes par kilogramme.

Les châles de laine peignée acquittent le droit de 4 francs 57 par kilogramme et 35 p. 0[0 à la valeur. Les châles de laine cardée et de soie acquittent le droit de 50 pour 0[0 à la valeur.

Les bonnets en laine cardée dits turbans acquittent un droit de 1 franc 14 centimes à 4 francs par kilogramme, et de 35 à 40 0[0 à la valeur suivant le prix du kil.

Les importations en Perse ont augmenté dans une notable proportion depuis quelques années, et il est résulté que les arrivages n'étant pas en rapport avec les besoins du marché, des marchandises ont dû être vendues à des prix peu rémunérateurs. Dans cette catégorie figurent les étoffes.

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

TEINTURE PROVISOIRE DES FILS de trame

Par MM. Prosper Monnet et Cie.

Certains lainages teints en pièces sont tissés avec des trames tordues alternativement de sens inverse. Pour permettre à l'ouvrier de choisir sans hésitation la duite convenable, on prend la précaution de colorer d'une façon provisoire les fils d'une torsion déterminée. Les fils tordus en sens contraire sont laissés en écru.

Toutefois, les matières minérales dont il est fait usage en pareil cas, ne disparaissent pas toujours complètement ; de là des inconvénients sérieux pour la teinture ultérieure, notamment en ce qui concerne les nuances claires.

MM. Prosper Monnet et Cie se servent d'acide purpurique et d'acide isopurpurique à l'état de sels, en raison de l'instabilité de ces combinaisons. L'isopurpurate de potassium, formé par la réaction du cyanure de potassium sur le phénol trinitré, donne de bons résultats.

La laine filée est plongée dans de l'eau acidulée par un acide végétal et additionnée du sel ci-dessus. La température du bain est élevée progressivement jusqu'à la température de 50° centigrades, manipulée comme d'ordinaire, tordue et séchée. Le fil présente alors une coloration rouge. Après tissage, le dégraissage habituel au carbonate de soude additionné ou non de savon, suffit à faire disparaître la teinte purpurine.

DRAP OTTOMAN FAÇONNÉ

Par MM. Benoit et Jules Bouvier.

Le tissu, décati à froid et humecté d'eau est soumis à l'action d'une machine garnie de brosses ou de cardes pour relever le poil par endroits et former des dessins déterminés par les découpures d'une plaque métallique ajourée. Ce premier apprêt a été décrit dans un brevet antérieur des mêmes industriels.

Le drap est séché, puis porté sur une tondeuse dont la « table » s'éloigne ou se rapproche des lames suivant le profil d'un exentrique intercalé dans la commande. La tondeuse ne travaille donc que par intermittences et donne à la surface de l'étoffe l'aspect d'une armure Jacquard avec fond « ottoman ».

VALEUR DES INDIGOS

ÉTUDE SUR LES DIFFÉRENTES MÉTHODES EMPLOYÉES POUR DÉTERMINER LEUR RICHESSE EN INDIGOTINE. — PROCÉDÉS NOUVEAUX ET PERFECTIONNEMENTS.

Par Christophe Rawson, F. C. S.

L'indigo était connu en Egypte il y a plus de deux mille ans, mais ce n'est qu'au dix-septième siècle que l'on commença à l'employer à la teinture en Europe.

Malgré les nouveaux produits colorants, qui ont envahi le marché en quantités innombrables pendant ces dernières années, l'indigo peut encore être considéré aujourd'hui comme la plus importante des matières tinctoriales. Ce n'est pas, toutefois, mon intention de m'étendre longuement sur ses propriétés colorantes ou sur son mode d'emploi ; je me propose seulement de soumettre à votre attention quelques-unes des méthodes les plus sûres pour en déterminer la valeur.

Comme le prix d'un kilogramme de cette matière varie de 3 à 30 francs, il est de la plus grande importance, pour le consommateur, de pouvoir déterminer, ou faire déterminer, sans trop de temps ni de travail, la composition

Digitized by Google

exacte (tout au moins au point de vue du pouvoir colorant) d'un échantillon d'indigo soumis à son examen.

Beaucoup de marchands d'indigo, et des personnes ayant des années d'expérience dans le commerce de ce produit, paraissent croire qu'il est parfaitement possible d'en faire une estimation exacte à la simple inspection. Je suis disposé à croire que beaucoup de teinturiers partagent la même opinion, et considèrent avec une méfiance assez forte, l'examen chimique de l'indigo et des autres matières colorantes.

Quoique j'ai souvent été surpris de voir des négociants en indigo classer leurs échantillons, avec autant d'exactitude, cependant des expériences répétées m'ont fait voir que souvent leurs estimations présentent une erreur de 2 à 60 fr. par kil.

La principale matière colorante dans l'indigo est l'indigotine, à laquelle viennent s'ajouter le rouge d'indigo, le brun d'indigo, le glutin d'indigo, et des matières minérales.

Les différentes teintes obtenues dans le bain de teinture par différentes sortes d'indigo, sont, pour la plupart, dues aux proportions relatives d'indigotine et de rouge d'indigo, les autres corps ne produisent que peu ou pas d'effet.

Quelqu'un qui voudrait déterminer pour la première fois, la proportion d'indigotine dans un échantillon serait probablement ahuri par le nombre des procédés dont il trouverait la description, et, consultant différents ouvrages, il s'apercevrait aussi que dans la description de ce qui paraît être un même procédé, il y a des différences considérables, suivant les auteurs. Beaucoup de ces méthodes, copiées d'un livre sur un autre, avec ou sans changement, ne méritent aucune confiance, pendant que d'autres, quoique parfaitement exactes, réclament tant de temps et de soins, qu'elles ne peuvent servir à aucun usage commercial.

Dans cette étude, je propose de classer, de la manière suivante, les méthodes que j'ai examinées.

I. — Méthodes où l'indigo est dissous par l'acide sulfurique.

II. — Où l'indigotine est mesurée par distillation.

III.— Où l'indigo est transformé en indigo blanc, dans une solution alcaline.

I.— Dissolution dans l'acide sulfurique.

Tout d'abord, il est certainement important que l'échantillon prélevé pour l'analyse, représente, aussi exactement que possible, le lot sur lequel il a été prélevé. Ce résultat s'obtient facilement en brisant de petites parties de chacun des morceaux qui composent l'échantillon et broyant le tout ensemble dans un mortier. Après en avoir réduit une partie à l'état de poudre impalpable, on la passe dans un fin tamis, et ce qui ne peut passer retourne au mortier, jusqu'à ce que le tout puisse traverser le tamis. En prenant ces précautions, j'ai trouvé dans la plupart des cas, la plus grande concordance entre les échantillons prélevés dans les docks et le contenu des caisses.

En ce qui concerne la solubilité de l'indigo, dans l'acide sulfurique, les écrivains spéciaux diffèrent considérablement d'opinion, non seulement en ce qui concerne la température et le temps de séjour, mais aussi en ce qui regarde la qualité et la force de l'acide sulfurique à employer. Les recettes suivantes pour dissoudre l'indigo (que j'ai copiées sur des ouvrages bien connus), montrent jusqu'à quel degré s'étendent ces divergences d'opinion :

(a) Faites digérer un gramme d'indigo pendant plusieurs heures à la température de 50 à 60 degrés dans 10 grammes d'acide sulfurique fumant.

(b) Mêlez un gramme d'indigo avec 12 grammes d'acide sulfurique fumant très concentré, laisser le tout pendant 24 heures à la température de 20 à 22 degrés.

(c) Mêlez une partie d'indigo avec cinq parties d'acide sulfurique ordinaire et maintenez le tout à la température de 40° pendant 10 à 12 heures.

(d) Mêlez une partie d'indigo avec 20 parties d'acide sulfurique, et maintenez le tout à la température de 30° pendant 24 heures.

(e) Mêlez une partie d'indigo avec 15 parties d'acide sulfurique concentré, et laissez digérer pendant 3 jours.

(f) Pour dissoudre l'indigo, il ne faut employer que l'acide sulfurique fumant le plus concentré (densité 1,82 à 1,89).

J'ai fait un grand nombre d'expériences en vue de déterminer la méthode la meilleure et la plus rapide pour rendre l'indigotine parfaitement soluble dans l'acide sulfurique, et j'ai finalement adopté le procédé suivant :

Un gramme d'indigo finement pulvérisé est mélangé intimement dans un petit mortier avec son propre poids de verre pilé. Le mélange est ajouté graduellement et soigneusement en l'agitant avec une tige de verre, à 20 centim. cubes d'acide sulfurique concentré (densité 1,845) contenu dans un petit creuzet cylindrique en porcelaine (capacité 1 once 1/2), le mortier est rincé avec un peu de verre pilé qu'on ajoute au contenu du creuset, et le tout est chauffé pendant une heure au bain-marie à la température de 90 degrés. Le sulfate d'indigo ainsi formé est dissous dans de l'eau et on complète le volume de la dissolution à un litre. La table suivante contient quelques-uns des résultats obtenus dans ces expériences:

Temps pendant lequel le mélange d'indigo et d'acide sulfurique a été traité	Indigotine. Hydrosulfite employé pour 50 c. c. de solution	Proportion d'indigotine par la méthode à l'hyposulfite — Java	Kurpah	Madras
45 minutes à 90°	10,2	—	—	37,10
1 heure à 90	10,25	68,50	46,75	37,35
2 heures à 90	—	68,05	—	36,70
3 — à 90	—	—	—	35,60
24 — à 15	10.2	68,25	47,10	37,15

La solution de sulfate d'indigo doit être filtrée

Digitized by Google

dans le but de séparer certaines impuretés insolubles qui gêneraient dans les opérations subséquentes. L'indigotine bleue pure dissoute dans l'acide sulfurique est, par l'action de divers oxydants, convertie plus ou moins rapidement en un corps jaune pâle, nommé acide sulfoisatique. Les substances qui ont été le plus généralement employées dans ces analyses sont l'hypochlorite de soude, le bichromate et le permanganate de potasse.

Malheureusement, tous ces corps attaquent, non-seulement l'indigotine, mais aussi les matières vertes et brunes qui existent en plus ou moins grande quantité dans les échantillons d'indigo de commerce. Par conséquent, lorsqu'une analyse est faite au moyen d'une solution titrée d'hypochlorite, de bichromate ou de permanganate de potasse, le résultat obtenu est toujours trop fort, et, règle générale, plus l'indigo est mauvais, plus l'erreur est grande, en raison de la présence de plus grandes quantités de matières n'ayant aucun pouvoir colorant.

De tous les procédés par oxydation, je considère le procédé au permanganate comme de beaucoup le meilleur, et cependant je ne connais aucun ouvrage qui entre dans des détails quelque peu complets sur son emploi. L'emploi de l'hypochlorite de chaux, du chlorate et du bichromate de potasse, exige des solutions d'indigo d'une telle force, que dans le cas d'analyse d'indigo de qualité inférieure, la fin de la réaction est obscurcie par la couleur foncée du liquide.

Beaucoup de personnes qui ne sont pas familières avec les manipulations chimiques, ou qui ne peuvent consacrer le temps nécessaire à une analyse complète, désirent pouvoir, à l'occasion, déterminer la valeur d'un échantillon d'indigo. Dans ce cas, je recommanderai fortement l'emploi de procédé au permanganate, suivant la marche que je vais décrire.

On dissout dans l'acide sulfurique environ un gramme de l'échantillon, de la manière qui vient d'être dite, on le dilue dans l'eau jusqu'au volume d'un litre et on filtre. On verse alors 50 centimètres cubes de la liqueur dans un plat de porcelaine, et on y ajoute 250 centimètres cubes d'eau distillée. On verse dans la solution ainsi obtenue, une solution de permanganate de potasse (5 grammes par litre) au moyen d'une burette graduée jusqu'à ce que le liquide, qui présente tout d'abord une teinte verdâtre, vire au jaune clair. Avec l'indigotine et les indigos de qualité supérieure, la fin de la réaction est remarquablement claire et distincte, et même avec un « Kurpah » de qualité inférieure, il est facile, avec un peu de pratique, d'arriver à des résultats suffisamment concordants. D'après l'équation :

$$5C^8H^5NOSO^3 + K^2Mn^2O^8 + 3H^2SO^4 = 5C^8H^5NO^2SO^3 + K^2SO^4 + 3H^2O$$

une molécule de permanganate de potasse oxyde 5 molécules de sulfate d'indigo, et par conséquent 316 parties de permanganate de potasse mesurent 655 parties d'indigotine. Bien qu'en employant une forte solution d'indigotine, la quantité théorique de permanganate soit décolorée, j'ai constaté, avec des solutions étendues, que la fin de la réaction est obtenue avec une quantité de permanganate légèrement inférieure à celle indiquée par la théorie.

Pour obtenir des résultats comparables entre eux, il est nécessaire que la solution d'indigo soit étendue ; dans ce cas, il est vrai, la réaction n'est plus exactement d'accord avec l'équation ci-dessus; mais on y remédie en titrant la solution de permanganate au moyen d'une solution de 5 grammes d'indigotine pure dans l'acide sulfurique, et procédant ensuite, comme il a été dit plus haut.

Les résultats obtenus par cette méthode sont un peu trop élevés, cependant, ils permettent d'apprécier exactement les valeurs relatives de différents échantillons d'indigo soumis à l'analyse.

(Traduit du *Textile Manufacture*). (*à suivre*)

MONTAGE. — *Genres Eté*

—

—662—

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé au 30.000 m. au kil.
B, peigné, au titre de 50.000 mètres au kil., deux fils employés comme un.

Ourdissage uni peigné *A*.

Nombre de fils : 6.600.

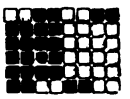
Largeur : 1 mètre 66.

Il faut 15 lames.

Il entre 365 duites au décim.

Rôt: 103 broches 1|10 au déc.

Tissu de foul.



Bas

Passage des fils : 4 par brochée.

Tissage uni peigné *B*.

Retrait au foulage : 5 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 400 grammes.

— 663 —

Désignation des fils :

A retors peigné foncé, au titre de 25.000 mét. au kil.
B, retors peigné, 2e foncé, au 25.000 m.
C, retors peigné intermédiaire au 25.000 m.

Digitized by Google

D) retors composé d'un peigné *A* et d'un fil de soie au 500·000 m., retordus sur le détors, 75 tours.

Nombre de fils à la chaine : 4.200.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 7 lames combinées.

Il entre 280 duites au décimètre.

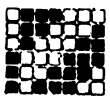
Rôt : 73 broches 1|4 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : deux brochées à 3 et une brochée à 4 fils.

Tissage uni foncé *C*.

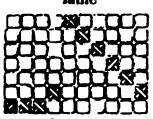
Ourdissage :
3 interm. *C*
1 retors *D*
6 foncés *A*
—
10 fils.

Tissu pour 7 lames comb.



Bas

Figurage de la lame



Côté de la châsse.

Tissu pour le Jacquard.

Bas

Faire correspondre les retors *D* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 8 0|0 sur la longueur de l'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 425 grammes.

— 664 —

Désignation des fils :

A, retors au titre de 30.000 m. nuance foncée.
B, retors au titre de 30.000 m. nuance claire.
C, retors au titre de 30.000 m. nuance vive.
D, foncé au titre de 40.000 m. deux fils employés comme un.
E, comme *D*, nuance claire.

Nombre de fils à la chaine : 5.200.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 15 lames combinées.

Rôt : 73 broches 2|5 au décim.

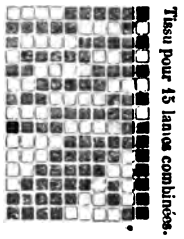
Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 320 duites au décimètre.

Ourdissage :
5 clairs *B*
1 fil *C*
18 foncés *A*
—
24 fils.

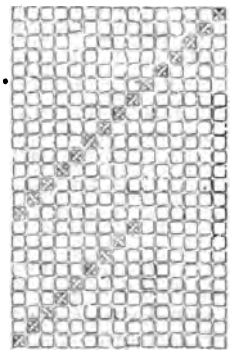
Tissage :
8 foncés *D*
1 clair *E*
1 foncé *D*
—
10 duites.

Tissu pour 15 lames combinées.



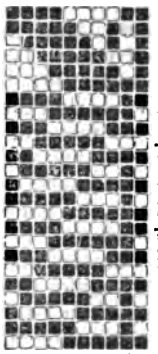
Bas

Côté de la châsse.



Figurage de la lame.

Bas.



Tissu pour le Jacquard.

Faire correspondre les fils *C* et duites *E* sur les lignes indiquées.

Retrait : 15 0|0 pour employer 0 kil. 500 de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

—

ENQUÊTE SUR LA SITUATION INDUSTRIELLE A L'ÉTRANGER

ANGLETERRE

... Pour les ouvriers mâles, la durée du travail et le taux des salaires sont débattus librement entre eux et les patrons, et le gouvernement demeure étranger au règlement de ces questions. Ce n'est que dans l'intérêt des enfants, des adultes et des femmes que la loi intervient et qu'elle fixe les heures qui peuvent être consacrées au travail et aussi celles qui doivent leur être accordées pour le temps du repas ou du repos.

On entend par enfant tout individu des deux sexes âgé de moins de 14 ans, par adulte tout individu des deux sexes de 14 à 18 ans, et par femme, toute fille âgée de plus de 18 ans.

Digitized by Google

Au-dessous de 10 ans, les enfants ne sont pas admis au travail dans les manufactures et les ateliers.

Les enfants, les adultes et les femmes ne peuvent être employés le dimanche, sauf dans quelques cas spécifiés.

Les heures de travail pour les adultes, les enfants et les femmes sont déterminées selon qu'ils appartiennent à des manufactures textiles, à des manufactures non textiles ou à des ateliers.

Sous le titre de *manufactures textiles*, on désigne tout établissement dans l'enceinte duquel la laine, le coton, le crin, la soie, le lin, le chanvre, l'étoupe, l'alfa ou toute autre matière textile est préparée, fabriquée ou terminée à l'aide de l'eau, de la vapeur ou de toute autre force motrice. Il faut en excepter cependant les établissements d'impression d'étoffes, de blanchisserie, de teinture, les fabriques de lacets, les papeteries, les corderies, et les chapelleries.

Dans les manufactures textiles, les adultes et les femmes travaillent de 6 ou 7 heures du matin à 6 ou 7 heures du soir. Exception est faite pour le samedi, où ils travaillent de 6 ou 7 heures du matin à midi et demi, si on leur donne moins d'une demi-heure pour le repas, ou jusqu'à une heure si on leur donne une heure pour le repas.

Tous les jours, sauf le samedi, ils doivent avoir deux heures pour le repas, dont une heure au moins avant trois heures.

Les enfants ne sont employés que d'après l'un des deux systèmes suivants : le matin ou le soir, un jour et non l'autre.

Ils ne peuvent jamais travailler deux samedis consécutifs ni le samedi de la semaine durant laquelle ils ont travaillé une journée plus de cinq heures et demie.

Les enfants, les adultes et les femmes ne peuvent jamais être employés plus de quatre heures et demie de suite, sans un intervalle d'une demi-heure pour un repas.

Les manufactures non textiles comprennent : 1° les usines, les fourneaux, les ferderies, etc., et tous les autres établissements dans lesquels une force motrice est employée même accidentellement.

On range sous le nom d'ateliers, les établissements classés dans le paragraphe 2 de la quatrième cédule qui ne rentrent pas dans la catégorie des manufactures textiles et non textiles et en général tous les établissements, même privés, affectés à un genre quelconque d'industrie.

Les heures de travail pour les adultes et les femmes dans une manufacture non textile et pour les adultes dans un atelier, sont ainsi déterminées :

[illegible] heures du matin à 6 ou 7 heures du [illegible] samedi de 6 ou 7 heures du [illegible] avant trois heures. Le samedi, elles sont au moins d'une demi-heure. Les adultes et les femmes ne peuvent pas être employés plus de 5 heures sans un intervalle d'une demi-heure pour un repas.

Les heures de travail pour les enfants dans une manufacture non textile ou un atelier sont réglées de la sorte : ils ne peuvent être employés que d'après les deux systèmes usités dans les manufactures textiles. Toutefois, lorsqu'ils sont employés alternativement, c'est-à-dire un jour et non l'autre, deux heures doivent être affectées à leur repas.

Le travail du matin, y compris le samedi, est de 6 ou 7 heures du matin à 1 heure de l'après-midi, ou jusqu'à l'heure du dîner, s'il a lieu avant une heure.

Le travail du soir part de la fin du repas ou de une heure de l'après-midi, jusqu'à six ou sept heures du soir. Le samedi, il se termine à 2 heures.

Les enfants ne peuvent être employés deux semaines consécutives le matin et le soir, aux mêmes heures, ni le samedi aux mêmes heures que pendant la semaine.

La durée du travail des enfants dans le système alternatif est, sauf le samedi, de 6 ou 7 heures du matin jusqu'à 2 heures de l'après-midi.

Les heures des repas sont au moins de deux heures et d'une demi-heure le samedi.

Un enfant ne peut jamais être employé deux jours de suite, ni les mêmes jours pendant deux semaines consécutives, ni plus de cinq heures de suite sans un intervalle d'une demi-heure pour le repas.

En ce qui concerne la durée du travail des femmes dans les ateliers où sont employés des adultes et des enfants ou seulement des adultes ou des enfants, elle est la même que celle du travail des adultes. Toutes les prescriptions qui concernent les adultes leur sont applicables. Quand il n'y a ni enfants ni adultes, la durée du travail des femmes dans les ateliers est de six heures du matin à neuf heures du soir, et le samedi de six heures du matin à quatre heures. On leur accorde quatre heures de suspension les jours ordinaires, et deux heures 1/2 le samedi.

La durée du travail pour les adultes et les femmes dans les manufactures non textiles ou les ateliers, sera la même le samedi que les autres jours de la semaine, si cette durée n'a pas été pendant la semaine de plus de huit heures par jour.

L'atelier privé est celui où travaillent seulement des membres de la même famille, et où la vapeur, l'eau ou toute autre force motrice n'est pas mise en usage.

Dans ces ateliers, le travail des adultes est de six heures du matin à neuf heures du soir, et de six heures le samedi, avec quatre heures et demie de suspension les jours ordinaires et de deux heures et demie le samedi. Celui des enfants est de six heures du matin à une heure

Digitized by Google

ou de une heure de l'après-midi à huit heures du soir, et de une heure à quatre heures le samedi. Les enfants ne peuvent être employés pendant deux semaines consécutives aux mêmes heures, ni le samedi aux mêmes heures que les autres jours de la semaine, ni plus de cinq heures consécutives sans une demi-heure pour un repos.

Les jours de congé sont pour les enfants, les adultes et les femmes le jour de Noël et le vendredi saint.

Chaque année, les enfants, les adultes et les femmes ont droit à huit journées et demi de congé, qui ne peuvent jamais être le samedi ; deux demi-journées peuvent être remplacées par une journée entière ; la moitié de ces huit journées et demi de congé doit être accordée du 15 mars au 1er octobre.

Les ateliers de blanchisserie, d'impression d'étoffes et de teinturerie sont assimilés aux manufactures textiles ; toutefois, les adultes, les enfants et les femmes ne peuvent jamais travailler plus de 5 heures consécutives sans un intervalle d'une demi-heure pour un repas.

Les adultes et les femmes peuvent être employés de 8 heures du matin à 8 heures du soir, et le samedi de 7 ou 8 heures du matin à 3 ou 4 heures du soir. Les enfants peuvent travailler le matin depuis huit heures et le soir jusqu'à huit heures.

Les adultes mâles de plus de 16 ans peuvent être employés dans les manufactures de lacets de 4 à 10 heures du soir, avec une suspension de travail de 2 heures.

Ces mêmes adultes peuvent être employés dans les fabriques de pains et de biscuits, en général de 5 heures du matin à 9 heures du soir, avec sept heures de suspension.

En outre, dans certaines industries, les heures de travail des enfants, des adultes et des femmes peuvent être modifiées sans que l'ensemble de ces heures puisse dépasser la durée de temps déterminée par les dispositions générales.

Les adultes mâles, dans certaines manufactures, peuvent travailler la nuit, sous la condition d'observer les mêmes règlements, applicables au travail de jour et de ne pas être employés pendant les douze heures de jour qui auront précédé ou qui suivront le travail de nuit. De plus, ils ne peuvent travailler dans la période d'une quinzaine plus de 6 nuits. Cette limite est portée à 7 nuits dans les papeteries et les hauts fourneaux.

Les adultes mâles au-dessus de 16 ans, peuvent travailler deux nuits par semaine dans les imprimeries. Tout adulte peut travailler dans les verreries suivant les heures ordinaires le jour ou la nuit, mais la durée de son travail ne peut jamais excéder plus de 60 heures dans une semaine.

Au commencement de 1882, époque à laquelle, prenant en considération les justes observations des mineurs et désirant se mettre eux-mêmes à l'abrit de grèves préjudiciables à leurs intérêts, un certain nombre de propriétaires de mines de ce district réunis en association, sont entrés en pourparlers avec les délégués de leurs ouvriers et ont signé avec eux le compromis qui règle le taux des salaires suivant la moyenne des prix respectifs de leurs charbons pendant les quatre mois qui précèdent la réunion du comité. La base qui a servi de point de départ à l'échelle proportionnelle est le salaire par tonne, du mineur en décembre 1879, dans chaque mine faisant partie de l'association. Il n'est pas possible, du reste, de fixer cette base d'une manière exacte, attendu qu'elle varie suivant les difficultés de l'exploitation des différentes couches. On peut, toutefois, s'en rendre compte d'après le taux actuel des salaires qui, avec l'augmentation de 17 0|0 sur la base, augmentation en vigueur depuis le 1er novembre 1883 varie, par tonne, de 1|4 à 2 pour charbon à vapeur et de 2|6 à 3|— pour charbon de foyer.

Bien que l'exploitation ne comprenne pas quelques-unes des grandes exploitations du Sud du pays de Galles, on peut cependant considérer que les salaires présents de ces ouvriers représentent le taux général des salaires. Ces grandes exploitations, en effet, suivent toujours et souvent devancent les augmentations décidées par le comité de l'association.

Au taux actuel des salaires, le mineur gagne, suivant son habileté, de 30 sh. à 40 sh. par semaine, et le haulier environ 4 sh. par jour.

Les ouvriers travaillent six jours par semaine et la journée est de 10 heures.

Il n'existe pas dans ce district de compagnies houillères dont les ouvriers soient associés plus directement à l'exploitation que dans les termes susmentionnés de l'association, qui sont affichés dans toutes les mines en faisant partie.

Toutes les mines sont soumises à l'inspection des ingénieurs nommés par le gouvernement dans chaque district houllier et sont visitées par eux plusieurs fois par an. De plus, les ouvriers peuvent nommer des délégués de la mine dans laquelle ils travaillent pour examiner les divers points de l'exploitation et signaler leurs observations aux ingénieurs désignés plus haut. L'attention de ces derniers est même souvent provoquée par des lettres anonymes.

Tout dernièrement les ouvriers mineurs se sont adressés au *Home office* pour obtenir que toutes les mines du même district puissent être visitées, par des délégués choisis à cet effet, mais leurs démarches n'ont obtenu encore aucun résultat.

—

ALLEMAGNE

COMMERCE AVEC LA TUNISIE

L'exportation pour la Tunisie tend à se développer. Les produits fournis par l'Allemagne à ce pays atteignent la somme de 6 millions de francs. Ils consistent surtout en draperie de couleurs de Leipzig, Gœrlitz et Kirchberg, fla-

Digitized by Google

nelle, laine peignée et à tricoter, bonneterie de Saxe et de Lusace, articles qui trouvent de bons débouchés et luttent avantageusement contre la concurrence anglaise. Les fabriques du Rhin livrent aussi des objets en fer. Les cotonnades, étoffes pour meubles, velours, soieries, passementeries, rubans de soie, draps d'Aix-la-Chapelle, se sont également bien placés. Les produits de Bavière, dits «articles de Nuremberg», sont favorisés déjà depuis longtemps d'un écoulement rapide sur le marché tunisien.

Pour arriver à développer les relations commerciales avec cette contrée, l'envoi de voyageurs est de la plus haute importance. Il paraît indispensable que les négociants tunisiens reçoivent de nombreux échantillons qui leur soient renouvelés fréquemment, ainsi que cela est pratiqué depuis quelque temps avec un succès croissant par des maisons silésiennes, rhénanes et bavaroises. Une conséquence utile de l'envoi de voyageurs serait aussi, pour les maisons d'exportation, la connaissance plus exacte qu'elles acquerraient des usages commerciaux du marché tunisien, des conditions de paiement du commerce de détail, etc. La connaissance du marché et l'accommodement à ses particularités ne sont pas moins nécessaires pour Tunis, si l'on veut y obtenir des résultats satisfaisants, que pour tout autre débouché.

(*Hamburgische Bœrsen-Halle.*)

—

CHINE

ENVOI D'ÉCHANTILLONS DIVERS (1)

Victoria... M. A. R. Marty, commissionnaire, à Hongkong, m'a remis une collection d'échantillons des principaux articles, tissus et fils de coton, tissus de laine, matières tinctoriales, qui sont importés sur la place et y sont vendus pour la consommation chinoise du Continent. Quelques produits de l'industrie chinoise, que la concurrence européenne pourrait s'appliquer à imiter, figurent également dans la collection dont il s'agit.

Les tissus sont représentés par des coupes et par quelques pièces entières pour montrer le pliage. Les marques auxquelles sont habitués les acheteurs chinois, l'origine, les dimensions usuelles (largeur et longueur) des pièces, le nombre des pièces entrant dans chaque caisse, et le prix moyen de chaque type, sont indiqués dans le catalogue joint à cet envoi.

Tous les tissus de coton viennent de Manchester, à l'exception de quelques mousselines suisses; le fil vient de Manchester et de Bombay.

Les tissus de laine sont tirés d'Angleterre et d'Allemagne. Les rares pièces de nouveautés françaises qui sont consommées sur les concessions européennes dans les ports ouverts, sont importées avec l'article similaire anglais par coupes de 20 mètres environ; la clientèle étant à la fois restreinte et très exigeante pour l'assortiment, elles ne figurent pas dans la nomenclature des articles préparés spécialement pour le marché chinois. Ceux-ci sont presque toujours unis. Il faut que les étoffes offertes à l'acheteur chinois soient conformes aux usages et aux traditions qui règlent la longueur et la largeur des pièces, et jusqu'à la nuance des différents articles du vêtement et de la literie, des tentures et ornements de pagode, etc.

Cette attention *aux rites* est, dit-on, indispensable pour le succès d'une tentative d'importation en Chine; le bon marché est une autre condition *sine qua non*. Mon impression générale, écrivait lord Elgin au retour de son voyage à Hankow, en 1868, c'est que les fabricants anglais auront à faire les plus grands efforts (exertheemselves to the utmost) s'ils désirent supplanter d'une manière notable, sur le marché indigène, les articles manufacturés pendant les heures de loisir et pendant les intervalles de repos que laisse le travail des champs, par cette population industrieuse, frugale, aux habitudes régulières. C'est une illusion commode, mais pernicieuse, d'imaginer, si un acheteur préfère le calicot indigène au calicot étranger, qu'il cède à l'influence ou aux intrigues d'un mandarin. (*A narrative of lord Elgin's mission*, par Oliphant).

La collection dont il s'agit fournira tout au moins quelques données du problème. Les marques des étoffes et les étiquettes des matières tinctoriales ne devraient pas être copiées; mais elles montrent sous quelle forme les articles sont ordinairement présentés au consommateur chinois.

Quant aux produits chinois, nos fabricants jugeront si une concurrence française est possible; nos négociants, si une importation en France présenterait des chances de succès.

Le consul de France.

—

JAPON

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU MINISTRE D'ANGLETERRE A TOKIO.

C'est l'Angleterre qui occupe la place la plus importante dans le commerce de l'étranger avec le Japon. Voici les articles qu'elle importe en plus grandes quantités: denrées alimentaires, livres, papiers et fournitures de bureau, machines, draps, produits chimiques et teintures, verres, toiles et coutils, tapis, mouchoirs et foulards, bière, vins et liqueurs, charbon, bateaux à vapeur.

Les Etats-Unis fournissent l'huile de kérosène, des denrées alimentaires, des pendules et des montres, des machines, du cuir, des toiles et des coutils.

Le principal article d'importation de la France

(1) Ces échantillons sont mis, à la disposition des intéressés, au ministère du commerce, direction du commerce extérieur, bureau des renseignements commerciaux, boulevard St-Germain, 244.

Digitized by Google

est la mousseline de laine ; viennent ensuite les vins et liqueurs, les soieries et les satins, et le cuir.

L'Allemagne envoie également des soieries et des satins, des teintures, des lainages et étoffes laine et coton.

La Suisse figure avec ses soies et satins et ses montres, et l'Italie n'expédie que des colliers de corail.

—

PERSE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL D'ANGLETERRE A TRÉBIZONDE.

Le commerce des draps en Perse et en Anatolie est presque uniquement entre les mains des Allemands et des Autrichiens. Les qualités importés dans ces deux contrées sont très inférieures. Sur un total de 85.650 £, l'Autriche et l'Allemagne figurent pour 77.000, l'Angleterre pour 4.000, la Belgique pour 3.150 et la France pour 1.500.

En ce qui concerne les lainages proprement dits, l'Angleterre vient en tête avec 15.075 £, suivie de près par l'Allemagne et l'Autriche, ensemble avec 14.850 £ ; la France ne figure dans ce commerce que pour 1.125 £.

—

BRÉSIL

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL D'ALLEMAGNE A RIO-DE-JANEIRO

L'importation des chapeaux et des souliers diminue sensiblement, par suite des progrès de l'industrie nationale, surtout en ce qui concerne les chapeaux.

En ce qui regarde les tissus, les produits anglais ont beaucoup à souffrir de l'industrie locale, surtout pour les étoffes, pour caleçons et pantalons. Les articles allemands, autrefois importés en assez grande quantité, sont exclus du marché.

Les vêtements confectionnés cessent peu à peu d'être des articles d'importation. L'Allemagne continue à envoyer des lainages, des cachemires, des flanelles, des châles, des indiennes, mais dans les sortes communes et moyennes. Les articles fins sont fournis par la France.

Il faut se tenir en garde contre cette idée, qui a trop longtemps prévalu, que l'importateur sait mieux que l'acheteur lui-même ce qui lui convient. Cependant, il n'est pas mauvais, dans un envoi, de joindre un objet qui ne fait pas partie de la commande, mais qui en est, en quelque sorte, le complément. Ainsi, par exemple, on peut ajouter un éventail à l'envoi d'un costume de dame.

—

PÉROU

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU VICE-CONSUL D'ITALIE A CALLAO

Il faut que les importateurs se conforment exactement, pour la qualité, aux ordres qu'ils ont reçus ; sans quoi ils s'exposeraient à voir leurs marchandises refusées. Ils perdraient, en outre, un client qui ne s'adresserait plus à la maison qui ne l'aurait pas convenablement servi. Il est bon de suivre l'exemple des Anglais qui importent sur ce marché. Ils expédient toujours leurs meilleurs produits, et il arrive que l'on trouve dans ces contrées des articles d'une qualité que l'on ne pourrait se procurer en Angleterre.

LES TISSUS DE LAINE AU TONKIN

—

Les négociants de Roubaix cherchent à établir des relations avec le Tonkin. Plusieurs jeunes gens envoyés par eux ou partis à leur corps défendant sont déjà établis à Hanoï. Nous croyons donc qu'il peut être utile de reproduire quelques extraits d'une note communiquée à la société de géographie commerciale de Paris, par M. F. Romanet du Caillaud, filateur et apprêteur à Limoges.

Après avoir établi que l'emploi des vêtements chauds est indispensable dans certaines régions du Tonkin, M. Romanet du Caillaud définit ainsi le costume des peuplades du Laos :

Sur le plateau du Laos tonkinois et dans le Yun-nan vivent juxtaposées des peuplades de races multiples. Aussi, y rencontre-t-on les costumes les plus variés et les plus pittoresques, ceux des femmes surtout. Il y en a qui rappellent les plus brillants costumes de la Bretagne et du Tyrol.

Dans la région du Kaï-Hoa, c'est le bleu qui semble la couleur principale du vêtement. C'est, du reste, la couleur la plus commune au Yun-nan, attendu que la principale plante tinctoriale Haut Laos et de l'Yun-nan est un succédané de l'indigo, le *Ruellia Indigotica*.

Les tuniques sont ici vertes, ailleurs noires, ailleurs gris-bleu. Le tablier et les jupons courts font, en général, partie du costume féminin. Dans quelques tribus, cependant, les femmes portent des pantalons qui descendent au-dessous des genoux.

Ces vêtements sont soutachés de bandes ou de liserés aux couleurs vives et variés, aux contours pittoresques. Les perles de verroterie sont généralement employées comme ornement, soit dans la coiffure, soit dans la tunique. Dans certaines tribus, les femmes ornent leur coiffure de fleurs.

Les boutons métalliques dorés ou argentés sont fort recherchés ; jusqu'à présent, ceux qu'on a importés au Yun-nan, étaient de fabrication anglaise.

Les exportateurs français et les fabricants de tissus qui voudront travailler pour les tribus du Laos tonkinois et de l'Yun-nan feront bien de consulter l'album du grand ouvrage de la Commission d'exploration de l'Indo-Chine. Ils y verront des types de costume, qui, probablement

Digitized by Google

pourront leur servir de guides pour l'exploitation commerciale de ce marché lointain.

En résumé, la plupart de ces populations, étant d'une nature primitive, tiennent essentiellement à ce qui brille, et les étoffes de laine, aux couleurs vives et variées, seront certainement les plus appréciées par elles.

Le plateau du Laos tonkinois, occupé principalement par une race appelée Phuong, contient peut-être de sept à huit cent mille individus. Cette population est actuellement tyrannisée par des bandes chinoises du nom de Ho, qui semblent en partie composées des débris des Pavillons-Jaunes.

La consolidation de notre domination au Tonkin va certainement amener la soumission de ces Ho et la reprise des anciennes communications commerciales avec le royaume laotien de Lunang-Prabang et avec les états laotiens feudataires de la Birmanie.

La population du Sud-Ouest de Quang-Si et celle de l'Yun-nan sont actuellement fort clairsemées, par suite des guerres civiles et des épidémies qui les ont suivies. Mais l'ouverture de ces contrées au commerce extérieur va y attirer la population surabondante des provinces du centre de la Chine, le Su-Tchuen, le Hou-Pè, le Hou-Nan.

Déjà la cour de Pékin se prépare à profiter de l'ouverture de la voie fluviale du Tonkin pour explorer les richesses minérales du Yun-nan ; en mai dernier, un décret de l'impératrice-régente ordonnait au vice-roi d'Yun-nan de former des compagnies pour l'exploitation des mines d'or, d'argent, de cuivre, etc., que renferme cette province. De même, il est probable que les mines remarquables que renferme le Quang-Si, ne tarderont pas à être rouvertes.

Non seulement ces exploitations minières attireront de nombreux travailleurs, mais encore elles auront pour conséquence la remise en valeur de magnifiques territoires actuellement dépeuplés. Puis, de l'Yun-nan et du Quan-Si, les émigrants chinois déborderont sur les plateaux du Tonkin septentrional et du Laos tonkinois, où les richesses métalliques ne sont pas moins abondantes.

D'ores et déjà, l'Yun-nan nous offre un marché de cinq ou six millions d'habitants et le Sud-Ouest du Quang-Si un marché d'environ trois millions ; c'est, avec la population du Laos tonkinois et du Tonkin septentrional, un ensemble de neuf à dix millions d'individus habitant une région relativement froide. Dans dix ans, cette population aura certainement doublé.

Il ne tient qu'à nous de réserver presque exclusivement ce marché à notre industrie.

Seule, l'Espagne a eu des rapports diplomatiques avec le royaume d'Annam ; mais elle n'a que les droits que lui confère le traité de 1862. Or, aucun tarif douanier n'est stipulé dans ce traité, il n'y a que la clause de la nation la plus favorisée. (Art. 5).

D'autre part, d'après le dernier traité de Hué, il y a union douanière entre la Cochinchine française et le royaume d'Annam. Si l'Espagne voulait profiter de la clause de la nation la plus favorisée, elle devrait demander l'union douanière entre l'Indo-Chine français et sa colonie des Philippines ; ce qui ne pourrait qu'être avantageux au commerce français.

Nous pouvons donc, d'un côté, faire entrer en franchise, nos produits au Tonkin, et, de l'autre, faire frapper par les douanes anamites, les produits étrangers de droits protecteurs de notre industrie.

Frappés de tels droits à leur entrée au Tonkin, ces produits étrangers seront, en général, dans une situation inférieure aux nôtres, non seulement sur le marché tonkinois, mais encore sur les marchés des contrées limitrophes, l'Yun-nan, le Sud-Ouest de Quang-Si, le Haut-Laos, contrées pour lesquelles la voie du Tonkin est actuellement la seule voie commerciale pratique.

Que nos exportateurs en tissus de laine cherchent donc sans retard à profiter de ces débouchés privilégiés. Il y a là de quoi donner un renouveau de prospérité à nos fabriques de lainages, de flanelles, de tricots, de draps, de couvertures et même de tapis.

(*Journal de Roubaix.*)

SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DU NORD DE LA FRANCE

—

La Société industrielle du Nord de la France vient de publier le programme pour le concours de 1885.

Les questions proposées sont au nombre de 112 dont :

24 par le Comité du génie civil, des arts mécaniques et de la construction.

22 par le Comité de la filature du tissage.

43 par le Comité des arts chimiques et agronomiques.

23 par le comité du commerce, de la banque et de l'utilité publique.

En outre de ces sujets d'étude, la Société décernera divers prix ou médailles spécifiés, à savoir :

Deux prix de 1,000 francs aux auteurs dont les travaux auront contribué à développer ou à perfectionner d'une façon réelle les industries de la région.

Cinq médailles de 500 fr. (fondation Kuhlmann), pour les progrès les plus signalés dans la région, sur les industries chimiques et agronomiques.

Un prix de 500 francs à l'auteur de tout travail de chimie pure ou appliquée dont les conséquences, au point de vue pratique, seront jugées d'une importance suffisante.

Une somme de 500 fr. est mise par M. Danel à la disposition du conseil d'administration pour

Digitized by Google

être donnée par lui à l'œuvre qu'il en reconnaîtra digne.

Un prix de 500 francs offert par M. Roussel, auquel la société joindra une médaille, sera décerné à l'auteur d'un projet complètement étudié de fabrication de l'alizarine artificielle dans le nord de la France.

Une somme de 600 francs offerte par les membres du conseil d'administration sera affectée à des prix pour les concours en anglais et en allemand. Ces prix seront décernés aux élèves et employés de la région qui auront fait preuve de connaissances pratiques dans l'une ou l'autre de ces deux langues.

Des certificats aux personnes qui suivent les cours de filature et de tissage fondés par la ville.

Des médailles à deux employés comptables pouvant justifié de long services chez un des membres de la Société industrielle habitant la région du Nord.

La Société se réserve également de récompenser tout progrès industriel réalisé dans la région du Nord et non compris dans son programme.

La distribution solennelle des prix et récompenses aura lieu en janvier 1886.

On peut se procurer le programme détaillé, au secrétariat de la Société, rue des Jardins, 29, Lille (Nord).

LE COSTUME NATIONAL ALLEMAND

Le correspondant berlinois du *Précurseur d'Anvers* adresse à ce journal la communication suivante :

« Le héros du jour à Berlin, c'est le professeur Jager qui est parvenu à se faire une piquante renommée en Allemagne, en faisant depuis plusieurs années un bruit extraordinaire dans les journaux pour décider ses compatriotes à s'affranchir de la mode française et à adopter un costume national pour hommes, costume qui serait uniquement en laine. M. Jager, qui est de Stuttgard, a réussi déjà à se faire des milliers d'adeptes. Il voyage de ville en ville pour augmenter le nombre de ses disciples et le voici à Berlin, où il se laisse donner des banquets et où il donne conférence sur conférence. Sa devise, qui est sage, choisit la laine, fait le sujet d'innombrables plaisanteries, mais il n'en est pas moins vrai que bien des Allemands l'ont déjà admise. Le costume national recommandé par le chef des « laineux » — c'est ainsi qu'on nomme les partisans de la nouvelle « théorie patriotique » consiste en une eepèce de tricot qui remplace le pantalon, « ce vêtement des anciens fous », puis dans une tunique fermée jusqu'au cou, d'un ton foncé et uni, noir ou bleu, d'une ceinture rouge et d'une cravate rouge, le tout en laine. Ce n'est pas précisément laid, mais passablement drôle. En hiver, on jetterait au-dessus de tout un manteau. Les laineux se gênent encore un peu, ils ne se montrent en public qu'avec la moitié ou le tiers de leur costume national, afin de ne pas faire courir les gavroches derrière eux, mais M. Jager n'y met pas autant de façon et il a été vivement applaudi quand, dans ses conférences, il s'est présenté dans sa toilette « authentique ». Il prétend que les fabricants qui travaillent pour lui ont un débit de quatre millions de marks par an. Il a créé, dit-il, une nouvelle industrie. C'est un homme robuste, visiblement bien portant, et il affirme qu'il ne doit sa bonne constitution et son excellente santé qu'au régime qu'il patronne. Quoi qu'il en soit, l'innovateur est énormément discuté. On en rit beaucoup, mais il a aussi ses défenseurs ardents et convaincus. »

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

163.895. — 28 août 1884, Glaser.— Procédé pour détacher et séparer les corpuscules chardonneux mêlés à la laine brute ou lavée.

164.042. — 30 août 1884, Bazilier.— Nouveau gill à peignes cylindriques pour étirage de laine peignée, cardée, lin, chanvre, etc., appelé gill *système Bazilier*.

163.697. — 9 août 1884, Veillas. — Arrêt instantané des métiers à tisser mécaniques.

163.806.— 16 août 1884, Geiger. — Perfectionnements aux métiers à tisser le velours en double épaisseur.

163.824. — 18 août 1884, Société Deschamps frères, à Roubaix.— Nouveau système de mouvement pour les crochets applicables aux armures dites à tisser.

163.863. — 19 août 1884, Chavant.— Perfectionnements aux métiers mécaniques à tisser les velours et peluches.

163.933.— 25 août 1884, Lee.— Perfectionnements dans la fabrication des tissus à poil et dans les appareils y employés.

164 037.— 2 septembre 1884, Averly et Février.— Application à tous genres de métiers à tisser d'un moteur à action directe et à simple effet.

163.010.— 1er août 1884, Malleval.— Certificat d'addition au brevet pris le 28 juin 1884, pour un métier mécanique à tisser pour velours.

154.084.— 13 août 1884, Celeron.— Certificat d'addition au brevet pris le 5 mars 1883, pour des perfectionnements dans le tissage des remisses.

163.668.— 7 août 1884, Géry frères.— Genre de lisses de tissage perfectionnées.

163.710.— 9 août 1884, Bonbon.— Procédé de machine pour l'enroulage des pièces de tricot faites aux métiers circulaires.

Digitized by Google

163.879. — 21 août 1884, Société Verdier, Moreau et Cie.— Perfectionnements dans les métiers à bonneterie.

163.787. — 14 août 1884, Mitscherlich.— Procédé de fabrication des fils au moyen de courtes fibres impropres au filage.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 14 mai. — Voici la quantité des arrivages relevés au 14 mai pour cette 3e série d'enchères de laines coloniales :

Sydney		88.379 »
Port-Philippe		98.020 »
Van-Diémen		13.494 »
Adélaïde		17.522 »
Swan-River		7.540 »
Nouvelle-Zélande		103 526 »
Total Australie		328 481 b.
» Cap de Bonne-Espérance		24.297 »
Ensemble		352.778 »
Réexpéditions probables		
Australie	27.500 b.	
Cap Bonne-Espérance	6.500 »	34.000 »
Arrivages actuels		318.778 b.
Cargaisons flottantes { Australie	b.	
Cap. B.-E	»	b.
Arrivages destinés aux enchères		318.778 b.
Anciennes existences { Australie	34.000 b.	
Cap. de B.-E.	6.000 »	40.000 b.
Stock approximatif à l'ouverture		358.778 b.

Le comité des importateurs de laines coloniales vient de clore la liste des arrivages destinés aux prochaines enchères qui s'ouvriront le 4 juin prochain.

On s'attend généralement au maintien des cours des dernières ventes.

Les affaires sur notre marché aux laines sont insignifiantes et la demande est presque nulle. Il se fait une consommation habituelle de laines brutes dans les fabriques de l'intérieur.

Dernièrement on a traité environ un millier de balles de laines coloniales, dont plus de la moitié pour les Etats-Unis à prix soutenus. En fabrique à l'intérieur, les affaires conservent un courant habituel.

Havre, 30 avril.— Les transactions se sont bornées à quelques lots pour besoins immédiats. Les prix payés ne présentent pas de changement bien sensible, mais il est douteux que, même avec de plus fortes concessions, on puisse provoquer une demande importante, les nouvelles politiques ainsi que la baisse annoncée à la vente d'Anvers n'étant pas de nature à encourager les acheteurs.

Les Chili moyenne finesse ont eu le placement de 87 balles en baisse de 5 à 10 cent. sur les prix pratiqués précédemment ; les fines sont toujours délaissées.

Peaux de mouton : Importations : nulles.— Ventes : 29 balles morts-nés Montevideo, à fr. 1,02 1/2 et 5 balles Chili.— Stock : 4 balles agneaux Montevideo et 2 balles Rio-Hacha.

Havre, 8 mai.— Voici le résultat de la vente publique de laines au Havre qui a eu lieu les 6 et 7 mai 1885 :

Il a été présenté 2.050 balles Buenos-Ayres en suint, 1.015 balles Montevideo en suint et 468 balles diverses, ensemble 3.533 balles ; sur lesquelles 602 balles Buenos-Ayres ont été vendues, 9 balles Montevideo, 55 b. diverses, ensemble 666 balles, plus 300 balles Plata vendues entre séances.

Ces enchères n'avaient attiré qu'un très petit nombre d'acheteurs qui se sont montrés très réservés pendant les deux jours de vente. Les prix payés accusent une baisse de 5 centimes en moyenne sur les cours de mars : un peu moins pour les supérieures de Buenos-Ayres, mais souvent plus pour les moyennes, ainsi que sur les Montevideo de toutes sortes dont on a vendu quelques lots seulement après séances, aux offres faites aux enchères.

Marseille, 1er mai.— Le chiffre des transactions pendant le mois dénote une certaine activité qui s'est manifestée dès le début et s'est maintenue depuis.

Toutes les ventes se sont faites aux prix pratiqués précédemment, c'est-à-dire sans aucun changement dans les cours.

La majeure partie des achats est allée à l'exportation ; mais, si la fabrique française n'y a pas pris une grande part, c'est que les genres qu'elle recherche nous font absolument défaut.

Il semble donc qu'il y ait une certaine amélioration dans la situation générale de l'article. Cependant, si nous en jugeons d'après les renseignements que nous recevons des centres manufacturiers, ce n'est que grâce aux bas prix actuels que notre stock peut ainsi s'écouler.

Nous n'avons encore aucune nouvelle positive des pays de production, où partout la tonte paraît être en retard. Il serait à souhaiter que, le moment venu de fixer les cours, on tint compte des prix actuellement praticables sur notre marché. Ils nous paraissent en effet devoir servir de base pour les achats, quoique nous ne soyons pas toutefois sans reconnaître que ces prix, assez bas, offrent à l'importation une très grande sécurité.

L'ensemble des ventes du mois s'élèvent à environ 6.500 balles.

Port-Elizabeth, 28 mars.— Sous l'influence des nouvelles peu satisfaisantes de Londres, le marché est devenu très calme, et depuis le commencement de la semaine les transactions ont eu peu d'importance.

En snow white Uitenhage il n'est rien offert

Digitized by Google

au marché, en qualité supérieure. Les laines de courte soie et défectueuses, dont nous avons reçu plusieurs lots, restent délaissées.

En country snow white de Free State diverses parties sont offertes en vente; les vendeurs sont disposés à opérer, mais les acheteurs font défaut en présence du conditionnement peu convenable de la marchandise.

En country scoured, les bonnes laines lourdes Bloemfontein, de bonne nuance et bien conditionnées, franches de défauts, sont en tendance à la baisse, de même que la plupart des autres marques. Une partie de 200 balles a encore été traitée la semaine précédente à 11 1|2 d; cette semaine on a fait de nouveau environ 100 balles, on dit, au même prix. Environ 150 balles laines ordinaires, mais peu défectueuses, étaient en négociation, mais ne paraissent pas encore avoir été vendues.

En laines en suint, quelques lots Free State, de très bonne qualité, ont eu acheteurs de 5 7|8 à 6 7|8 d.

Melbourne, 12 mars.— La saison est terminée et il n'a été offert aux enchères que 5.058 balles dont 4.051 balles ont eu acheteurs. Les expéditions depuis le 1er juillet 1884 s'élèvent à 936.211 balles contre 956.095 balles pendant la même période de la campagne précédente, soit une diminution de 19.834 balles.

Du 7 mars au 30 juin de l'année dernière, il a été exporté d'Australie 73.612 balles. Cette année, toutefois, pendant la même période, il sera expédié une quantité beaucoup moindre, de sorte que les exportations totales du 1er juillet au 30 juin 1885, accuseront certainement un déficit de 30 à 50.000 balles comparé aux chiffres de la campagne précédente. Les prix sont généralement quelque peu en baisse.

Melbourne, 4 mai. — (Par câble). — Les expéditions de toutes les colonies australiennes pour l'Angleterre depuis le commencement de la saison (1er juillet) ont été de 396 balles par steamer et de 581.000 balles par voilier.

Odessa, 4 mai.— Quelques affaires ont été faites depuis huit jours, mais la tendance prédominante de notre marché est au calme. L'Angleterre et la France gardent la plus grande réserve, il n'y a que l'Amérique qui nous passe encore quelques ordres d'achats de minime importance.

Ventes 300 balles laine blanche de Crimée seconde tonte à rs 8,35; 76 balles laine blanche de Crimée seconde tonte à rs 8,45; 1.400 pouds mérinos en suint à rs 8,50. Ces dernières laines proviennent de troupeaux d'élite, elles sont fines et bien conditionnées.

Varsovie, avril 1885.— Pendant la période du 15 mars au 15 avril, le mouvement des laines sur le marché de Varsovie a présenté les résultats suivants :

On a amené dans les magasins 537 pouds 7 livres (494 pouds 21 livres l'année dernière), la vente s'est élevée à 2.343 pouds 13 livres (2.912 pouds 30 livres l'année dernière). Il est donc resté en magasin 8.480 pouds 17 livres (15.420 pouds 10 liv. l'année dernière), c'est-à-dire 6.939 pouds 33 livres de moins que l'année précédente à la même époque. On voit par les chiffres qui précèdent que les approvisionnements de laines ne sont pas considérables. Cependant, la demande ayant presque complètement cessé, le marché des laines a été peu animé et les transactions n'ont pas excédé quelques achats de peu d'importance.

En province, le mouvement a été plus vif, et Plock, notamment, a vendu aux spéculateurs allemands quelques centaines de quintaux de laine polonaise, au prix de 80 thalers le quintal. Les fabricants de Lodz et de Tamaszow ont acheté à Bialystok une grande partie de laine russe (plus de 3.000 p.) qu'ils ont payée de 18 à 35 roubles le poud, suivant la qualité.

Cependant, les producteurs ne montrent pas beaucoup d'empressement à vendre à ces prix. Ils comptent que le cours très bas du rouble se maintiendra jusqu'à la foire et leur permettra de vendre leurs approvisionnements aux spéculateurs étrangers à des prix beaucoup plus avantageux. On croit cependant assez généralement que ce calcul pourrait être faux, la situation actuelle des marchés aux laines étrangers ne permet pas d'espérer une grande animation pendant la prochaine foire, surtout en présence des prix trop élevés du marché de Varsovie.

Les transactions sur les laines de la tonte de cette année ne se font pas encore.

Gênes, 22 avril.— Les affaires en laine sont restées rares, par suite de l'absence de disponible sur la place, tant en qualités fines que communes; les parties apportées trouvaient immédiatement preneurs, mais les arrivages qui se sont succédé étaient presque en totalité destinés aux laveries et aux fabriques locales, auxquelles ils ont été directement livrés.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Rognon père et fils, draperies, etc., à Nimes.— Capital social : 96.723 fr. 85

Martel et Villard, laines, rue du Garet, 14, Lyon.— Capital social : 130.000 fr.

Modification de Société

Gendre, Roque et Auzeill, tissus, à Perpignan.— Devenue Gendre et Roque.

Prorogation de Société

Monge et Scherding, draperies, rue Croix-des-Petits-Champs, 11, Paris.

Dissolutions de Sociétés

Charpentier et Delahaye, laines, passage des Petites-Ecuries, 20, Paris.— Liquid : M. Charpentier.

Digitized by Google

Cie des « Nouveautés américaines », à Courbevoie.— Liquid. : M. Parent.

Déclarations de Faillites

Derien, nouveautés, à Paramé (Ille-et-Villaine). — 23 mars 1884.
Bellon, nouveautés, boul. du Temple, 1, Paris.— Planque, syndic.— 14 avril.
Klein, draps, rue du Château-d'Eau, 28, Paris. — Hécaen, syndic.— 14 avril.
Lévy, md de tissus, à Valenciennes.— Legrand, syndic. — 7 avril.
Coquart, nouveautés, à St-Quentin.— Braillon, syndic. — 14 avril.
Haim-Boniche, tissus, à Alger. — Chapuis, syndic. — 8 mars.
Manciet, tailleur, place d'Italie, 5, Paris. — Barboux, syndic.— 23 avril.
Léger, draperies, à Seyssel (Ain).— Legrand, syndic.— 16 avril.
Applancourt, tailleur, à Prisches (Nord). — Courtin, syndic.— 15 avril.

Répartition

Lecourtois, marchand de draps, rue de la Grosse-Horloge, Rouen.— 5 fr. 65 0[0

Homologation de Concordat

Ginier-Gillet, nouveautés, rue du Rochet, 27, Paris.— 20 fr. 0[0 de suite et 10 0,0 de 6 en 6 mois.

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif

Bahmed Ben Salah, tissus, à Alger.— 2 mars.

Séparations de biens

Boyer-Crouzet, tailleur, à Saulce (Drôme). — 15 décembre 1884.
Lempereur-Jardinier, tailleur, à Beaucaire (Gard). — 22 janv. 1885.
Caubet-Izard, tailleur, à Toulouse.— 19 janvier.
Léger-Dussobs, tailleur, à St-Martin-de-Jussac (Haute-Vienne).— 2 janvier.
Leforestier-Leeke, tailleur, à Yvetot.— 19 mars.
Guérin-Rolland, tailleur, à Alger.— 5 juillet 1884.

Rapport de clôture de faillite

De Vieux-Pont, tissus, rue des Gobelins, 3, Paris — 11 mars 1885.

Liquidation Judiciaire

Baiz, tailleur, à Nice.— Liquid. : M. Bonnefoy.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés, Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MATÉRIEL A VENDRE

5 laineries simples avec leurs 200 cadres.
1 tondeuse longitudinale.
1 tondeuse pour échantillons (système Collier).
4 métiers mécaniques, armure (système Mercier).
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.

Digitized by Google

Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 350 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

5 TONDEUSES EN BON ETAT

2 à un cylindre de	2 m. 73	de largeur de travail.	
1 »	1 m. 50	»	»
1 »	1 m. 75	»	»
1 à 2 cylindres de	1 m. 75	»	»

Une presse-cylindreuse continue très puissante, en bon état système Chémery.

S'adresser à MM. J. Leclerc et Damuzeaux père et fils, constructeurs, à Sedan (Ardennes).

RUSSIE

Agent sérieux à Moscou, introduit dans les meilleures maisons de la place, demande représentation des maisons de premier ordre pour la Russie.

Ecrire à S. B. Ippo, Moscou.

Un bon AGENT demande maisons à représenter pour la Belgique.— Bonnes références.

Adresse A R 25 poste restante, Verviers.

UNE PERSONNE sérieuse, parfaitement au courant de l'achat et vente des blousses désire obtenir gérance, succursale ou entrée dans bonne maison.

Ecrire au bureau du journal X. Z. 31.

WILLIAM HERNE et Cie
LONDRES E.C
45, RED LION STREET
CLERKENWEL

REPRÉSENTATION en draperies et tissus divers.— Dépôt, achats et ventes pour compte.

A VENDRE

Vingt métiers mécaniques actuellement en marche, système Schonherr (construction 1870), à armure, 16 lames, 3 boîtes de chaque côté, largeur du tissu, 2 m. 55 c.

S'adresser au bureau du Journal.

A VENDRE

Cinq laineries simples en bon état, garnies de 170 cardes et une cabane chaque pour mettre les cardes au sec, prix 600 fr.
Une tondeuse en très bon état munie de deux rouleaux brosses et un métallique, prix 700 fr.
Une brosserie montée sur bâti en bois, prix 150 fr.
Une encolleuse (système Tierce frères) en bon état pouvant monter de 3 à 400 mètres de chaîne en 12 heures, prix 1.800 fr.

S'adresser au bureau du journal.

RUSSIE

ON DEMANDE sur toutes les importantes places manufacturières de la Russie, des agents sérieux, bien accueillis chez les fabricants de draps, et bien versés dans les affaires, qui désirent s'occuper de la vente de chardons français. Ecrire sous les initiales « F. 338 » à Rudoll Mosse, Vienne (Autriche).

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

ÉTUDE SUR LA SITUATION

AGRICOLE, INDUSTRIELLE
ET COMMERCIALE
EN FRANCE
ET
LES MOYENS PROPOSÉS EN 1885
POUR L'AMÉLIORER
Par Paul PIERRARD
AU PROFIT DE LA SOCIÉTÉ DE BIENFAISANCE ET DE L'HOPITAL FRANÇAIS A LONDRES

En vente au bureau du Journal
Prix : 1 fr. 50 cent.

Digitized by Google

YATES ET HARGREAVES Exportateurs de machines, Bolton, Angleterre, offrent 30 machines à carder, 40 sur le fil presque neuves, construites par Dobson et Barlow, travailleuses automatiques, système Wellman, ainsi que d'autres machines pour filatures de coton et tordoirs, à des prix très bas.

FILATURE DE
DÉCHETS DE SOIE
AUQUIER FILS ET PAILLAC
THIZY (Rhône)
Fils de bourrettes simples et retors, unis et à boutons, pour passementerie
Etoffes d'ameublement, robes
ET
DRAPERIE NOUVEAUTÉS

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

ON DEMANDE à acheter le n° du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1880.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.
S'adresser au bureau du journal.

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

VILLE DE VERVIERS
(BELGIQUE)
CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES
SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :
1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° De la tare des emballages ;
6° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles,
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
7° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
8° Enfin du magasinage de toutes espèces de marchandises.

Pour tous renseignements, s'adresser franco à la
CONDITION PUBLIQUE
VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 10 | 30 MAI 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 146. — Carde-meule, 146.— Ventilation des cardes, 146.— Epaillage des tissus de laine, 146.— Tissus tirés à poil, lainés ou gratés, 146. — Barrettes à aiguilles, pour machines préparatoires, 146.— Commande des broches, 147. — Etoffe pour ameublements, 147. Machine à battre et à ouvrir les laines, les déchets, etc., 147.— Broche composée pour métiers continus, 147.— Appareil de conditionnement, 147. — Valeur des indigos, 148. — Filature des laines, 149.— Montage : Genres été, 150. — Emploi du Glyco-Martin comme fraude dans le commerce des laines, 151. Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 152.— Ecole de tissage de Chemnitz, 154.— Société d'encouragement pour l'industrie nationale, 154.— Jurisprudence industrielle, 155.— Revue des marchés, 156. — Renseignements commerciaux, 157.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 mai 1885

Aucune amélioration ne s'est produite dans notre industrie depuis la publication de notre dernier bulletin.

Sur notre place, si on écoule assez facilement les draps unis noirs de qualité intermédiaire et quelques articles spéciaux de fabrication courante, par contre, l'article nouveauté est peu favorisé, et la faiblesse des ordres qui sont transmis par les maisons de voyage ou les négociants en gros ne nous laisse entrevoir qu'une pauvre saison.

Louviers est relativement plus heureux : la plupart de ses manufacturiers sont assurés de travail au moins pour quelques mois.

La situation reste aussi la même à Sedan, c'est-à-dire que la place souffre, comme par le passé, de la difficulté de traiter les affaires.

A Fourmies, la baisse paraît enrayée et les filateurs n'hésitent plus à acheter le peigné pour le cours actuel du fil. C'est ainsi qu'on a vendu quelques lots de peignés, pendant la quinzaine, bien qu'on n'ait fait que peu de chose en fil.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement, faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France, pendant le mois d'avril dernier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1884.

	Laine peignée		Laine filée	
AVRIL	1884	1885	1884	1885
	—	—	—	—
Reims . .	713.694	571.155	33.799	105.287
Roubaix . .	1.742.894	1.645.850	228.258	230.627
Tourcoing .	1.365.962	1.302.451	194.049	260.447
Amiens . .	141.679	129.009	54.166	41.790
Fourmies .	191.849	155.455	290.124	258.760
Totaux .	4.156.078	3.803.920	800.386	896.911

Le tableau du commerce extérieur de la France pendant les quatre premiers mois de 1885, comparé à celui de la période correspondante des années précédentes, en ce qui concerne la laine et ses produits, présente les fluctuations suivantes ; les valeurs sont exprimées en milliers de francs :

IMPORTATIONS	1885	1884	1883
Laines	173.506	166.046	115.575
Filés de laine	7.251	4.692	4.780
Tissus de laine	27.032	27.927	28.054
EXPORTATIONS			
Laines	33.246	28.174	26.187
Filés de laine	9.245	8.695	8.438
Tissus de laine	125.613	120.730	139.740

En Silésie, les filatures de vigogne sont très occupées, grâce à la mode qui favorise les tissus de cette matière. L'Angleterre et la Russie ont fait de grandes commandes de fil de vigogne à l'Allemagne, et la consommation indigène est également considérable.

Les fabriques de fil de laine cardée présentent une activité supérieure à celle de l'année dernière; mais les prix actuels sont plus bas qu'au mois de janvier dernier.

Seuls, les fils de laine peignée, dits *Tricotkammgarne*, n'ont pas subi de baisse. Ces derniers fils doivent leur situation exceptionnelle au petit nombre de filatures qui les produisent et qui sont surchargées de commandes. Les autres filatures de laine peignée ont également des ordres plus que suffisants.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

CARDE-MEULE

Par MM. Vve Miroude et Cie.

La « carde-meule » est un rouleau ou tambour destiné à l'aiguisage des garnitures de carde.

Ce tambour même est recouvert d'un ruban de carde à denture espacée, embourré par les procédés ordinaires sur une assez forte épaisseur. Le tissu embourreur est creusé, entre les deux rangées de dents, au moyen d'une sorte de peigne en fer porté à la température du rouge, ou bien à l'aide d'un outil coupant en forme de gouge. Les creusures ainsi ménagées sont imbibées de colle, puis saupoudrées d'émeri, de verre pilé ou autre poussière propre à l'aiguisage. L'ensemble de la garniture, du liquide agglutinant et de l'émeri constitue une surface relativement élastique.

VENTILATION DES CARDES

Par M. Saladin.

M. Saladin s'est préoccupé du moyen de débarrasser la « carderie » des poussières qui s'y dégagent, lorsqu'après le débourrage, le tambour d'une carde est brossé à revers. Non seulement cette manipulation est anti-hygiénique et oblige le personnel à respirer des duvets cotonneux, des parcelles métalliques, des fragments d'émeri résultant de l'aiguisage, mais les poussières nuisent aussi à l'épuration des matières travaillées sur les cardes situées à proximité.

L'inventeur établit au-dessus de chaque rangée de cardes, vers l'arrière, à un mètre environ des machines, un tuyau horizontal en fer blanc mesurant 0,15 centim. de diamètre et muni de tubulures d'attente avec obturateurs mobiles, en regard de chaque carde. D'un bout, le tuyau communique avec un ventilateur-aspirateur. Une caisse en bois, à poignées latérales, prolongée du côté du peigneur par un capuchon en toile, de l'autre, par un entonnoir et un tube métalliques, sert à relier la carde en nettoyage avec le tuyau principal. Toutes les poussières provenant soit de l'aiguisage, soit du brossage, sont ainsi entraînées hors de la salle.

EPAILLAGE DES TISSUS DE LAINE

Par M. Pelletier.

M. Pelletier verse à l'intérieur d'une machine à dégorger (connue dans certaine localités sous le nom de « carcère ») une dissolution de sulfate d'alumine (de 12 à 16 kilogrammes de dissolution par hectolitre d'eau) selon la force du tissu. Il est bon d'ajouter que la dissolution s'obtient à raison de 100 kilog. de sulfate pour 200 litres d'eau.

Le bain ci-dessus étant chauffé entre 40 et 50 degrés centigrades, on y fait passer la pièce pendant un quart d'heure. On essore ensuite le tissu de manière à récupérer le liquide pour une nouvelle opération, puis on fait sécher dans une étuve chauffée à 80 degrés centigrades ou sur une machine à ramer ; en tout cas, la dessication se complète au contact d'un cylindre chauffé à la vapeur et l'on foule la pièce à sec pendant 30 minutes pour briser et détacher les fragments végétaux.

Enfin, un dégorgeage à la soude et un rinçage dans l'eau claire enlèvent toute trace de sel d'alumine.

Tissus tirés à poil, lainés ou gratés

Par MM. David et Cie.

Lorsque ce genre d'apprêt ne s'applique pas à toute la surface d'un tissu, mais doit produire des dessins déterminés, on fait le plus souvent usage d'une plaque métallique ajourée suivant les configurations, les reliefs voulus. Les chardons métalliques ou autres relèvent le duvet partout où les pleins de ladite plaque ne s'interposent pas entre le tissu et les pointes des rouleaux garnisseurs. L'inconvénient du procédé tient à l'usure rapide des chardons ou brosses, au prix relativement élevé des plaques.

MM. David et Cie substituent aux feuilles métalliques découpées l'impression préalable d'une colle, d'un enduit, qui réserve les parties devant rester hors d'atteinte des garnitures. Il se forme une sorte de glacis, sur lequel la carde ou le chardon glisse sans tirer le poil. Ces réserves peuvent, d'ailleurs, être complétées par l'impression d'une couleur ou d'un mordant permettant d'obtenir par une teinture ultérieure deux ou plusieurs tons.

Barrettes à aiguilles pour machines préparatoires

Par M. Christy

Ces barettes à peigne ou à aiguilles destinées à la préparation du lin, de la soie, de la laine, etc., ne sont pas encastrées dans des plaques de bronze simplement soudées. Chaque barette est évidée longitudinalement, à la partie inférieure, de manière à réserver une barre, à travers laquelle sont percés des séries de trous correspondant à autant d'aiguilles. La disposition possède deux avantages : les aiguilles sont fermement maintenues dans leur support, puis, lorsque les cames soulèvent une barrette, les

Digitized by Google

pointes se trouvant vis-à-vis de l'évidement de la barette précédente ne sont pas exposées à venir frapper et se rompre contre une partie métallique.

COMMANDE des BROCHES
Par MM. Fetley, Pickles et Cockroft.

La commande des broches au moyen de cardes, présente, avec les dispositifs habituels, divers inconvénients. Le plus sérieux est l'inégalité de tension des brins qui actionnent les broches placées sur un même chariot. Les cordes s'allongent ou se raccourcissent différemment selon les conditions hygrométriques, le degré d'usure, etc. De là, des irrégularités inévitables dans la torsion des fils.

MM. Fetley, Pickles et Cockroft remplacent la noix de commande à gorge unique par des noix à double gorge. La gorge faisant deux tours sur l'axe de la broche, l'enveloppement est beaucoup plus complet et ne nécessite pas un effort de traction considérable. De là aussi, une moindre usure des collets et crapaudines.

Etoffe pour ameublements
Par MM. David, Troullier et Adhémar.

Cette étoffe est caractérisée par des dessins en velours frisé sur un fonds de liage quelconque. La chaîne de « poil » est remise sur plusieurs ensouples ou sur de petites bobines, dont le nombre correspond à la multiplicité des nuances et des motifs. Des équerres, fixées sur une tringle horizontale, servent à accrocher, à ramener en arrière les fils de chaîne qui doivent former boucles et à les maintenir soulevés pendant l'insertion de la duite de liage.

Les crochets, une fois engagés sous les fils de poil « pris » par les crochets de la mécanique Jacquard, l'ouvrier fixe la tringle à la poitrinière du métier, il lance la duite de liage, puis enlève la tringle à équerres pour former de nouvelles boucles, et ainsi de suite.

Machine à battre et à ouvrir les laines, les déchets, etc.
Par MM. Skène et Devallée.

La plupart des batteurs présentent le double inconvénient de déchirer les fibres et de s'encrasser rapidement. Les grilles qui doivent livrer passage aux poussières et autres corps étrangers, s'obstruent partiellement et neutralisent l'opération. Pour obvier au premier défaut, les constructeurs emploient deux tambours, ou un plus grand nombre, armés à la périphérie de rangées de broches, mais ils suppriment les broches de rencontre habituellement fixées au bâti. En second lieu, ils substituent aux grilles ordinaires, des grilles en tôle perforée, polie sur les deux faces. Ces tôles, loin de s'encrasser, se polissent davantage à l'usage.

BROCHE COMPOSÉE pour métiers continus
Par M. de Hemptinne

Cette broche est massive, à la partie inférieure, et fixée dans la traverse du chariot à l'aide d'un pas de vis avec écrou et contre-écrou. La partie supérieure est tubulaire et se termine par une double rondelle métallique, disposée horizontalement pour recevoir le bobineau en bois. Dans le tube formé par la broche se loge une aiguille, qui y pénètre librement et traverse le bobineau qu'elle dépasse.

L'intervalle entre l'aiguille et sa gaîne annulaire peut être rempli de fil de coton, de laine, etc. En tout cas, les deux pièces sont indépendantes l'une de l'autre, afin d'empêcher la transmission au bobineau des vibrations éprouvées par la broche pendant le travail.

Autour de la partie supérieure de la broche est emmanché un second tube, qui porte :

1° Une ailette à branches verticales tournées vers le haut.

2° La noix de commande qu'enveloppe la corde motrice.

La broche passe dans le tube porte-ailette sans le toucher et ne reçoit qu'un déplacement vertical alternatif, d'amplitude égale à la hauteur du bobineau.

La mèche fournie par les cylindres lamineurs s'engage dans un œil situé à la base de l'ailette, puis tourne autour de l'une des branches qui lui imprime la torsion ; elle entraîne simultanément le bobineau dans son mouvement circulaire et s'envide, comme dans les autres systèmes, en vertu du ralentissement causé par le frottement du bobineau sur la rondelle-support.

La particularité essentielle de la disposition consiste donc, ainsi qu'il a été dit, dans l'indépendance de la broche et de l'ailette, par suite dans le suppression des vibrations qui s'opposent à l'accélération de la vitesse.

APPAREIL DE CONDITIONNEMENT des soies et laines
Par M. Testenoire.

M. Testenoire emploie comme calorifère une sorte de chaudière tubulaire à enveloppe métallique, chauffée par un foyer inférieur et sur-

Digitized by Google

monté d'un dôme, ou réservoir d'air chaud. Sur ce dôme, sont branchés les tuyaux qui portent la chaleur, soit aux appareils de préparation, soit aux appareils de dessication, le breveté ayant constaté une économie lors de la subdivision du conditionnement en deux opérations successives.

Sur les côtés opposés de la chaudière sont établies deux caisses métalliques renfermant un groupe d'appareils préparateurs. Les produits de la combustion, avant de se rendre à la cheminée, parcourent ces caisses de haut en bas, cèdent une partie de leur calorique et empêchent le refroidissement des parois des préparateurs.

Les appareils complémentaires, où s'achève la dessication des matières à conditionner, sont munis, à la partie supérieure, d'une conduite annulaire ou couronne percée de trous, par où s'échappe l'air chaud puisé dans le dôme de la chaudière. Les diamètres des trous vont en croissant depuis l'origine de la prise jusqu'au point de la couronne le plus éloigné, afin de répartir la chaleur aussi également que possible. L'air chaud, aspiré vers le bas de chaque étuve cylindrique, enveloppe les écheveaux sur toute la hauteur.

La disposition générale des appareils rayonnant autour d'une chaudière centrale permet d'utiliser les étuves simultanément ou d'en limiter le fonctionnement par groupe de deux suivant le nombre des essais à effectuer.

VALEUR DES INDIGOS

ÉTUDE SUR LES DIFFÉRENTES MÉTHODES EMPLOYÉES POUR DÉTERMINER LEUR RICHESSE EN INDIGOTINE. — PROCÉDÉS NOUVEAUX ET PERFECTIONNEMENTS.— (*Suite*).

Par Christophe Rawson, F. C. S.

II.— Action du permanganate de potasse sur le gluten d'indigo, l'indigo brun et l'indigo rouge.

J'ai fait quelques expériences dans le but de découvrir comment le permanganate de potasse agit sur les éléments constitutifs de l'indigo. Trois pesées de 20 grammes d'indigo de qualité moyenne ont été successivement traitées ; la première par l'acide chlorhydrique, la seconde par la soude caustique et la troisième par l'alcool. Ces solutions ont été ensuite évaporées jusqu'à siccité ; un poids déterminé de chaque résidu a été traité par l'acide sulfurique concentré, puis dilué dans l'eau et filtré. Dans chaque expérience, la solution a été mélangée avec 50 centimètres cubes d'une solution titrée de sulfate d'indigo pur, et titrée au permanganate. L'extrait alcoolique, consistant principalement en indigo rouge, se dissolvait dans l'acide sulfurique en lui communiquant une teinte rouge sombre; mais en étendant la solution dans l'eau, il se formait un précipité brun, décelant la présence dans l'extrait d'une certaine quantité d'indigo brun.

Je ne puis donner des chiffres exacts, le temps m'ayant manqué pour compléter ces expériences; mais, à en juger par la quantité de permanganate décolorée, il paraît que l'indigo rouge agit sur le permanganate de la même manière que l'indigotine.

L'extrait à la soude caustique, consistant en indigo brun, se dissolvait dans l'acide sulfurique en lui communiquant une teinte brun foncé; mais en étendant la solution, l'indigo brun était presque entièrement précipité.

La solution filtrée n'avait que très peu d'action sur le permanganate.

L'extrait à l'acide chlorhydrique contient du gluten d'indigo, des substances résineuses et minérales. La solution décompose une forte quantité de permanganate, variant suivant la qualité de l'indigo dont provient l'extrait.

Cette action décolorante doit être attribuée pour une forte part à la présence du fer à l'état libre. L'indigo rouge peut à peine être considéré comme une impureté de l'indigo, et comme le brun d'indigo n'affecte pas sensiblement le résultat, il est évident que l'inexactitude de la méthode au permanganate est due à la présence de matières solubles dans l'acide chlorhydrique.

Dans le but d'éliminer cette cause d'erreur, j'ai fait usage de la propriété dont jouit le sulfo-indigotate de soude, d'être presque complètement insoluble dans une solution concentrée de sel de cuisine. Comme le précipité ne se forme pas immédiatement, le procédé modifié prend un peu plus de temps; mais le travail supplémentaire est insignifiant, et, ce qui est plus important, on obtient de très bons résultats.

Les 50 centimètres cubes de solution filtrée d'indigo, au lieu d'être titrés directement au permanganate, sont mélangés dans une petite fiole avec 50 centimètres cubes d'eau, et 32 gr. de sel. On laisse reposer pendant deux heures le liquide (ainsi presque entièrement saturé de sel) puis on le filtre et on lave le précipité dans 50 centimètres cubes d'eau salée (densité 1,2). Le sulfo-indigotate de soude ainsi précipité est dissous dans l'eau chaude, la solution est refroidie, mélangée avec un centimètre cube d'acide sulfurique et étendue jusqu'au volume de 300 c. cubes. Le liquide est alors titré au permanganate comme précédemment. Il est nécessaire d'introduire une légère correction pour tenir compte de la faible quantité de sulfo-indigotate de soude qui se dissout dans une solution de sel commun. D'après mes expériences, cette correction doit être 0,0008.

En se reportant au tableau n° 2, on verra que les résultats obtenus par ce procédé sont extrêmement voisins de la somme des percentages d'indigotine et rouge d'indigo.

Digitized by Google

Calcul des résultats. — Exemple I. — Titrage direct.

(1 c. c. permanganate de potasse = 0,0015 indigotine.

1 gramme d'indigo Kurpah étant dissous dans l'acide sulfurique et filtré, 50 centimètres cubes (= 0,05 indigo) dilués avec 250 centimètres cubes d'eau, ont réclamé 14,5 cent. cubes de permanganate.

$$\frac{0,0015 \times 14,5 \times 100}{0,05} = 43,50\ 0/0 \text{ d'indigotine.}$$

Exemple II.— Après précipitation par le chlorure de sodium.

50 centimètres cubes (= 0,05 indigo) de la solution étant mélangés avec 50 centimètres cubes d'eau et 32 grammes de sel, le précipité a été recueilli sur un filtre, puis dissous dans 300 centimètres cubes d'eau contenant un centimètre cube d'acide sulfurique. Cette solution a exigé 12.7 centim. cubes de permanganate.

$$\frac{0,0015 \times 12,7 + 0,0008}{0,05} \times 100 = 39,70\ 0/0 \text{ d'indigotine}$$

III.— Procédé au ferricyanure de potassium.

Cette méthode, indiquée par Ullgren, est complètement décrite dans le « Journal of Chemical Society, 1865 ». Elle est basée sur ce fait que, le ferricyanure de potassium (prussiate rouge de potasse), en présence d'une base libre, transforme l'indigotine bleue en isatine. Ullgren dit que la quantité d'acide sulfurique employée pour dissoudre l'indigo doit être d'au moins dix fois le poids de celui-ci et que le mélange ne doit pas être porté à une température dépassant 50 degrés. Après avoir dissous un gramme d'indigo et avoir étendu la solution à un litre, on prélève 10 centimètres cubes et on les mélange avec 20 centimètres cubes d'une solution saturée à froid de carbonate de soude. On dilue le tout dans un litre d'eau distillée.

La solution ainsi obtenue est placée dans un vase en porcelaine, une solution étendue de ferricyanure (2 grammes 5115 par litre) y est ajoutée graduellement en agitant constamment le mélange avec une baguette de verre.

Les impuretés des indigos du commerce n'ont pas, avec cette méthode, la même influence sur la réaction, qu'avec les procédés que nous venons d'exposer ; cependant, les résultats obtenus sont trop forts, et de plus, comme les deux solutions, celle d'indigo et celle de ferricyanure, doivent être très étendues, la fin de la réaction n'est pas bien tranchée, et par suite, différentes analyses faites sur un même indigo ne concordent pas aussi bien qu'avec la méthode au permanganate.

(Traduit du *Textile Manufacture. — A suivre*)

FILATURE DES LAINES

Sur les causes de la filature irrégulière, c'est-a-dire des fils fins et des gros fils, dans le travail de la laine cardée.

I

Depuis qu'il y a des filatures de laine cardée, la question des gros fils et des fils fins s'est posée, et il est probable qu'elle ne sera jamais complètement résolue, tant qu'on produira des fils cardés. La meilleure preuve en est dans le fait que les journaux spéciaux soulèvent de temps à autre la question, et, après l'avoir traitée avec une compétence plus ou moins grande, avoir reçu quelques réponses de leurs abonnés, la laissent de côté pour la ramener au jour après un intervalle de temps plus ou moins long.

Si l'on se demande pourquoi l'éclaircissement définitif de cette question se fait si longtemps attendre, personne ne sait, au juste, quoi répondre. C'est en effet une question que la science ne pourra jamais éclaircir, et, comme l'expérience, la seule et meilleure maîtresse, ne se transmet pas aux enfants des praticiens, la question restera ouverte pour chaque génération, et tournera dans le même cercle comme bien d'autres choses ; elle ira et viendra pour reparaître ensuite et disparaître de nouveau.

Si l'on ne considère pas de trop près ce point faible de la filature de laine cardée, on arrive facilement à cette conclusion : qu'en présence de nouveaux progrès de l'outillage qui, est déjà arrivé à un certain état de perfection, et dont l'amélioration future ne fait de doute pour aucun praticien, la difficulté qui nous occupe disparaîtra sans laisser de traces. En réalité, il n'en est pas ainsi. Tant de facteurs divers concourent à produire un mauvais résultat, que les progrès les plus marqués vers la perfection de l'outillage ne rendront jamais les machines capables d'écarter à elles seules la difficulté qui nous occupe.

L'état de la matière première, son traitement rationnel à la teinture et au lavage, la bonne utilisation des cardes et des métiers à filer, le soin apporté à leur conduite, et par dessus tout l'intelligence du chef et des ouvriers, concourent au même but. En s'attaquant à un seul de ces facteurs, on n'obtiendra jamais le résultat cherché.

Etudions cependant d'un peu plus près chacun de ces points.

La base d'une fabrication rationnelle est, avant tout, un lavage complet et soigné de la matière première. De la perfection de cette opération dépendent les bons résultats, non seulement de la teinture, mais surtout du cardage et de la filature.

A notre époque, où la réclame et la charlatanerie envahissent toutes les branches de l'industrie, il ne faut pas s'étonner si, depuis des années, tous les moyens possibles et impos-

Digitized by Google

sibles de dégraisser la laine ont été promis et recommandés.

Que le plus grand nombre de ces moyens n'aient pas grand valeur. Que plusieurs même produisent les plus mauvais effets, c'est ce qu'il ne sera peut-être pas mauvais de montrer par des exemples.

Pour ne citer qu'un cas, il y a deux ou trois ans, un monsieur de Stuttgart, si je ne me trompe, voyagea dans toute la région de Niederlausitz, prônant un nouveau moyen de dégraisser la laine. En même temps que toutes les autres qualités, son procédé avait celle de laisser complètement à la laine sa blancheur et sa douceur primitives, qualités qui, d'après notre voyageur, disparaissent complètement par toute autre méthode de dégraissage. Qu'un tel procédé universel ne fût pas donné pour rien, même en se contentant d'indiquer les ingrédients nécessaires à son application, c'était tout naturel, aussi, à chaque fois, 250 francs passaient dans la poche de l'homme au miracle. Combien de fabricants se prirent à la glu, je n'en sais rien, toujours est-il qu'il en trouva, et que même quelquefois, il préféra la moitié de la somme à rien du tout.

Je m'intéressai naturellement au procédé, c'est-à-dire à la laine lavée par ce nouveau moyen. Et quelle était à mon avis la raison pour laquelle gardait sa blancheur et sa douceur. Tout simplement elle n'était pas dégraissée à fond. Les pointes des mèches, dans lesquelles se trouve, comme chacun sait, la plus grande partie du suint, en étaient encore chargées, tandis que la laine était affaiblie d'une manière extraordinaire. La laine paraissait bien réellement blanche et douce, mais on ne pouvait attribuer ces qualités qu'à la présence du suint qui y était resté.

Les suites d'un tel dégraissage se firent voir immédiatement à la carde, et bientôt de telle manière que, les cardes étant débourrées tous les jours, les dents du peigneur avaient besoin d'être débarrassées de crasse toutes les deux à trois heures, et, quoiqu'elles fussent écartées du tambour, elles déchiraient souvent le boudin.

Par ce qui précède, on voit suffisamment qu'une laine mal lavée apporte au cardage des obstacles insupportables et influe de la manière la plus sérieuse sur la régularité du fil. Les dents du peigneur s'encrassant souvent et vite, déchirent la soie, produisant des trous dans la nappe et occasionnant de l'irrégularité dans les fils. Dans les appareils diviseurs à courroies, ces courroies se comportent comme les dents des peigneurs, elles s'encrassent, la division de la nappe ne se fait plus exactement, les courroies arrachent au lieu de couper et produisent des fils inégaux, et de plus font souvent casser. Le boudin, irrégulier, se frotte mal et manque de la solidité suffisante.

(Traduit du *Allegemeine Zeitschrift für Textile-Industrie.— A suivre*).

MONTAGE. — *Genres Eté*

—

—665—

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé au 25.000 m. au kil.
B, peigné foncé, au titre de 50.000 m. au kil.

Ourdissage uni peigné *A*.

Nombre de fils : 4.500.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 8 lames.

Il entre 305 duites au décim.

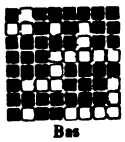
Rôt: 65 broches 2|5 au déc.

Passage des fils : 4 par brochée.

Tissage :

1 peigné *A*
1 peigné *B*
—
2 duites.

Tissu de fond.



Bas

Retrait au foulage : 8 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie: 500 grammes.

— 666 —

Désignation des fils :

A retors foncé, au titre de 25.000 mèt. au kil.
B, retors au titre de 25.000 m. nuance claire.
C, soie au titre de 150.000 m. nuance vive.
D, comme *C*, autre nuance.
E, retors au titre de 18.000 m. nuance foncée.
F, intermédiaire au 18.000 m.
G, foncé au titre de 18.000 m.

Nombre de fils à la chaine : 5.600.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 7 lames combinées.

Il entre 400 duites au décimètre.

Rôt : 63 broches 1|5 au décimètre.

Passage des fils dans le rôt : une brochée à 4, une brochée à 6 et une brochée à 5 fils.

Faire correspondre les fils *C D* sur les lignes indiquées.

Digitized by Google

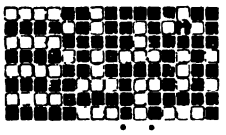
Ourdissage :

5 peignés *A*
1 clair *B*
1 interméd. *F*
1 clair *B*
1 fil *C*
1 interméd. *F*
1 fil *C*
1 clair *B*
1 foncé *G*
1 clair *B*
1 peigné *A*
5 peignés *A*
1 clair *B*
1 inrerméd. *F*
1 clair *B*
1 fil *D*
1 interméd. *F*
1 fil *D*
1 clair *B*
1 foncé *G*
1 clair *B*
1 peigné *A*

—

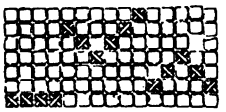
30 fils.

Tissu pour le Jacquard



Bas

Figurage de la lame



Côté de la châsse

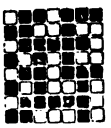
Tissage :

1 foncé *A*
1 foncé *E*

—

2 duites.

Tissu pour 7 lames comb.



Bas

Retrait au foulage : 5 0|0 sur la longueur de l'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 500 grammes.

— 667 —

Désignation des fils :

A, retors au titre de 18.000 mètres, nuance foncée.
B, retors au titre de 18.000 m., nuance claire.
C, retors au titre de 18.000 mètres, nuance intermédiaire.
D, retors au titre de 18.000 m., nuance vive.
E, comme *D*, autre nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 3.600.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames combinées.

Rôt : 52 broches 2|5 au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 220 duites au décimètre.

Tissage uni foncé *A*.

Tissu pour 4 lames comb.

Bas

Ourdissage :

11 foncés *A*
1 fil *D*
4 clairs *B*
11 foncés *A*
1 fil *E*
4 interm. *C*

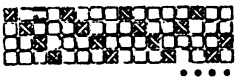
—

32 fils.

Tissu pour le Jacquard

Bas

Figurage de la lame



Côté de la châsse

Faire correspondre les fils *B C* sur les lignes indiquées.

Retrait : 5 0|0 pour employer 0 kil. 500 de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

EMPLOI DU GLYCO-MARTIN

COMME FRAUDE DANS LE COMMERCE DES LAINES

Dans une séance de la Société du commerce et de l'industrie lainière de la région de Fourmies, il a été donné lecture d'un rapport de M. Gridaine, directeur de la Condition publique de Fourmies, relatif à l'emploi, dans les laines peignées ou filées, d'un produit désigné sous le nom de Glyco-Martin, qui a pour but de créer une augmentation factice du poids de la matière. Il s'agit donc d'une véritable fraude.

M. Taine, pharmacien chimiste, qui a été chargé de rechercher quelle était la nature de ce corps, est arrivé à cette conclusion qu'il était constitué en totalité par du chlorure de magnésium.

Le sel qui nous a été remis, dit M. Taine, est formé par des cristaux aiguillés présentant bien les caractères cristallographiques du chlorure de magnésium. La masse cristalline est salie par des matières terreuses qui se déposent quand le sel est dissous, et la solution devient parfaitement limpide.

Le chlorure de magnésium est un sel déliquescent et très soluble dans l'eau. Celui que M. Taine a eu sous les yeux n'est pas un produit de laboratoire : les impuretés terreuses qu'il renferme le prouvent. Il provient soit de l'évaporation des eaux mères des marais salants du midi, d'où l'on a retiré le sulfate de soude ; soit de Strassfurt où on l'obtient comme produit accessoire. Ce produit, qui n'a pas d'emploi industriel, ajoute M. Taine, doit être acheté à très bas prix ; c'est sans doute pour cela que

Digitized by Google

son inventeur l'a choisi, et aussi parce que sa déliquescence fait augmenter de poids la fibre imprégnée. C'est ce que les vendeurs appellent avec élégance : attirer l'oxygène et l'hydrogène.

Pour décéler ce corps, plusieurs procédés sont indiqués par M. Maine. D'abord l'incinération, procédé rigoureux, mais de laboratoire. Puis, plus simplement, par un lavage à l'eau des laines soupçonnées, évaporation partielle de l'eau de lavage, et opération sur ledit liquide des réactions suivantes :

L'azote d'argent donne un précipité blanc, caractéristique des chlorures. La potasse et l'ammoniaque donnent un précipité volumineux d'hydrate de magnésie. Le chlorhydrate d'ammoniaque, enfin, additionné de quelques gouttes d'ammoniaque, et le phosphate de soude donnent un précipité caractéristique de phosphate ammoniaco-magnésien.

Dans son rapport, M. Gridaine ajoute que les fécules sont employées depuis longtemps pour donner plus de poids à la laine peignée. Leur présence est révélée par un nuage de poussière lors du passage aux machines préparatoires à la filature. Cette fraude se reconnaît très facilement à l'aide de la teinture d'iode qui prend une teinte bleue violacée. M. Gridaine termine en proposant au conseil d'administration de la condition publique, l'installation d'un laboratoire pour le décreusage des laines.

Tout en remerciant M. Gridaine, le conseil a la certitude que l'administration de la Condition publique ne négligera rien pour que les moyens de contrôle soient suffisamment développés ; il engage M. Gridaine à continuer l'étude dont il a pris l'initiative, et à suivre de près les travaux que vont entreprendre, sur le même sujet, les chambres de commerce de Roubaix et de Tourcoing.

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

ITALIE

L'INDUSTRIE LAINIÈRE EN TOSCANE PENDANT L'ANNÉE 1884.

Livourne, le 27 avril 1885... L'industrie de la filature des cotons tend à se développer en Toscane. Ainsi, à Lucques et à Pise, il existe deux manufactures dirigées par un Allemand et dont les produits qui tendent à remplacer les similaires anglais, ont été très remarqués à l'exposition de Turin, où ils occupaient un pavillon spécial. Ces manufactures, déjà anciennes, ont pris beaucoup d'extension et paraissent devoir en prendre davantage encore.

En d'autres points de la Toscane on élabore les laines. Les divers établissements situés dans une même région limitée de l'ancien grand Duché avaient fait d'assez bonnes opérations. La situation tend à se modifier dans un sens moins favorable, comme l'établissent les données suivantes :

Tandis que les affaires se sont élevées successivement de 5 millions en 1878, à 6 millions en 1879, à 7 millions en 1880, elles ont atteint 8 millions et plus en 1881.

A cette date, on comptait 62 ateliers groupés pour la plupart dans la commune de Prato, mais tous hors de ville.

Dans ces ateliers, on opérait uniquement la filature, le déchirage des laines et leur cardage, tandis qu'en ville s'accomplissait la besogne plus fine.

La force hydraulique employée représentait 728 chevaux, au maximum, laquelle, en cas de sécheresse, tombait à 447.

On comptait 116 cardeuses et 21.190 fuseaux, tandis que le personnel était de :

Hommes	2.516
Femmes	650
Fillettes	1.300
Total	4.466

Chaque fuseau produisait par semaine 2 kil. ce qui donnerait une moyenne annuelle de 2.204.000 kil. Les ventes se groupaient elles-mêmes comme suit :

Filés	250.000 kilog.	valant	500.000	lires.
Tissus	1.954.000 »	»	7.800.000	»
Totaux	2.204.000 »	»	8.300.000	»

Si l'on examine les données afférentes au dernier exercice, on trouve que la progression relevée pour les années précédentes et notamment 1879, 1880 et 1881 est loin de s'être maintenue. Pourtant, si l'on excepte un seul établissement, qui a dû cesser ses opérations, les éléments de production n'ont pas très sensiblement baissé depuis 1881.

Mais, au cours de 1884, si 2.200 fuseaux appartenant à l'établissement précité cessèrent le travail d'une façon complète, 6.000 autres fuseaux produisirent des quantités infiniment moindres que précédemment ; ainsi, en 1881, on relevait 2.250.000 kilogrammes de filés ; on n'en trouve plus pour 1884 que 1.700.000 kil. En outre, tandis que durant les campagnes précédentes les filés avaient été transformés en tissus dans la région même, ils durent être exportés sur d'autres points et vendus dès lors, par suite de la concurrence, à des conditions moins avantageuses.

De la sorte, en regard de la somme de 8.300.000 lires, citée plus haut et correspondant à une vente de 2.204.000 kilogrammes, on ne relève plus que 500.000 kilogrammes vendus environ 1 franc 80, soit pour la somme de 900.000 lires.

Les tissus eux-mêmes n'ayant pas dépassé 1.250.000 kilogrammes à 4 francs l'un, ont

Digitized by Google

représenté en tout 5.000.000 lires soit un total de 5.900.000 lires inférieur de 2.400.000 lires à celui de 1881.

Au surplus, la chute enregistrée pour 1884, n'a pas été absolument brutale eu égard aux résultats de 1881, puisqu'en 1882 et en 1883, et sans une certaine reprise observée au commencement de cette dernière période, l'industrie lainière avait déjà souffert quelques légères atteintes.

De ce qui précède, il ressort que si la filature des cotons est dans des conditions favorables en Toscane, il en est différemment, au moins actuellement, de la mise en œuvre des laines, sur laquelle on avait cru pouvoir fonder de grandes espérances.

Les personnes compétentes estiment que cette situation ne serait pas près de s'améliorer. A l'appui de leur manière de voir, elles alléguent que la crise commerciale commencée a été produite essentiellement :

1° Par l'insuffisance des capitaux appliqués à la fabrication.

2° Par le défaut d'instruction personnelle des producteurs.

3° Enfin et surtout, par le manque absolu d'esprit d'association chez ces mêmes producteurs, qui, loin de chercher à fusionner des établissements faibles et limités pris isolément, sont en général animés d'un mesquin esprit de rivalité.

DE LAIGUE,
Consul de France.

—

ESPAGNE

L'INDUSTRIE DANS LA PROVINCE DE CORDOUE

En 1870, il y avait à Cordoue : Une fonderie de minerai de plomb, cinq fabriques de draps ordinaires ; une de feutre pour chapeaux ; une de toile de chanvre : 20 ateliers d'orfèvrerie; en tout 30 établissements.

Il existait également dans l'intérieur de la province, plusieurs minoteries et plusieurs moulins à huile. Comme industrie minière, l'exploitation des mines de plomb et de cuivre, et des mines de charbon de Belmez, Espiel et Pénarroya, situées dans la partie montagneuse de la province.

Depuis 1870, le nombre des établissements industriels ne s'est accru que de quatre, savoir : Une fonderie de minerai de plomb, une de cuivre, une fabrique de savon, de stéarines et de bougies stéariques, une fabrique pour l'extraction de l'huile du détritus des olives à l'aide de sulfure de carbone.

Plusieurs industries se trouvent en complet état de décadence. Les fabriques de draps sont fermées pendant une grande partie de l'année et l'orfèvrerie a perdu énormément de son importance.

Il n'y a pas d'industries dominantes à vrai dire. Toutes celles énoncées ci-dessus existent dans un état plus ou moins prospère et maintiennent leurs travaux, sauf les fabriques de draps qui, par suite d'un chômage forcé, se trouvent bien près de leur ruine.

Le chiffre des ouvriers employés par ces divers établissements s'élève à 3.000 environ.

Très peu d'ouvriers travaillent chez eux ; ce sont quelques tisserands et orfèvres, formant un total de 50 hommes et 100 femmes environ.

Les fabriques de drap chôment la plus grande partie de l'année ; quelques-unes ne travaillent que trois mois. Leurs travaux commencent en juillet, après la tonte de la laine.

—

TUNISIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL GÉNÉRAL D'ESPAGNE A TUNIS

Tunis n'a pas de manufactures, et les produits de plusieurs industries étrangères peuvent y être importés : tels sont les draps, les soies, les garnitures d'or et d'argent. Les articles importés jusqu'ici à très bon marché parce qu'ils sont très inférieurs, ont trouvé là un écoulement facile, et qui serait parfaitement compréhensible s'il s'agissait de costumes européens, mais qui l'est moins si l'on considère de quels vêtements on fait usage dans cette contrée. Le costume musulman, comme on sait, n'est pas sujet aux variations de la mode, et il est en lui même fort coûteux, à cause de la quantité d'étoffe et d'ornements qu'il nécessite ; on conçoit donc aisément les avantages qu'il y aurait à employer pour la confection des matières durables.

Des étoffes de bonne apparence, et solides, des soies et des galons de même caractère, voilà ce qu'il faut pour les burnous et les costumes, que leurs propriétaires portent des années sans désirer en changer même la couleur : au contraire, ces articles sont préparés aujourd'hui avec les matières importées à Tunis, et qui montrent vite, après quelque temps d'usage, combien leur état et leur belle apparence étaient passagers et combien peu de temps ils étaient succeptibles de servir.

—

BRÉSIL

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU VICE-CONSUL D'AUTRICHE-HONGRIE A BAHIA

Pour développer le commerce des articles déjà connus sur le marché, il faut les fournir à des prix inférieurs à ceux qui sont demandés ici. On peut y arriver en établissant des communications directes entre le pays producteur et Bahia, en abaissant les frets. Il est aussi nécessaire que les fabricants visitent de temps en temps la contrée, afin de se rendre compte par eux-mêmes des exigences des acheteurs.

Avant tout, il faut tenir compte des progrès accomplis dans le goût de la population et envoyer des modèles nouveaux conformes à ce goût. Ce sont, en général, ces articles qui donnent les meilleurs résultats; mais pour les choisir, il est indispensable de bien connaître la population. Quelles que soient la qualité et la

Digitized by Google

modicité du prix, l'article ne réussira pas si l'acheteur est persuadé qu'il est passé de mode dans le pays producteur.

Les fabricants peuvent aussi faire des envois en consignation, à leurs risques : ces envois parviennent souvent à se vendre rapidement. Mais les marchands du Brésil ne sont pas décidés à accepter pour leur compte ces consignations, surtout s'il s'agit de produits inconnus sur la place. Il ne suffit pas d'envoyer des catalogues et des prix courants ; par ce moyen on peut obtenir quelques affaires, mais les transactions sérieuses et suivies ne s'obtiennent que par le système des consignations.

Il serait désirable de voir s'établir des maisons qui seraient engagées à ne traiter qu'avec un certain nombre de maisons européennes, qui pourraient se constituer en syndicat.

Les usages commerciaux de Bahia sont ceux de tous les ports du Brésil. Le crédit ordinaire varie de 9 à 12 mois ; les importateurs tirent généralement à 12 mois, ou font 9 0[0 d'escompte. Les paiements s'effectuent par Londres.

En ce qui touche aux tissus, la population n'attache qu'une importance relative au luxe. Les classes laborieuses portent des étoffes d'Angleterre ou d'Amérique, des cotonnades blanches ou bleues, des calicots imprimés, des draps anglais ou des molletons. Une partie du peuple se contente même de toile grossière. Les femmes du peuple se contentent d'étoffes ou de châles imprimés, et sur la tête elles posent une pièce de calicot. Les draps-chenille d'Allemagne sont aussi en usage. En général, la population brésilienne imite les modes de Paris, tant pour la coupe que pour la nature de l'étoffe ; elle montre beaucoup de goût en ce qui concerne le choix des marchandises. Les modes de Paris sont suivies et copiées six mois après. Il n'y a pas de costume national, et on n'a aucune préférence pour telle étoffe ou telle couleur.

Les fabricants devraient essayer d'introduire sur le marché, des croisés et des élasticotines noirs, des lainages et des soies mélangées à bon marché ; il ne faut pas se dissimuler que la concurrence avec les produits similaires de l'Angleterre et de la Belgique ne serait pas sans difficulté. De plus, l'industrie textile commence à se développer au Brésil et à Bahia. On fait dans le pays les sacs pour l'exportation du café, des tissus pour vêtements, fabriqués avec des filés étrangers. Les vêtements confectionnés sont l'objet d'un vaste commerce, mais cet article est frappé de droits trop élevés pour permettre la concurrence aux produits européens.

ECOLE DE TISSAGE DE CHEMNITZ

—

Nous empruntons à la *Deutsche Wollen-Gewerbe*, le compte-rendu des examens qui viennent d'avoir lieu (le dimanche 3 mai), dans cette école, et auxquels 196 élèves ont pris part. Au lieu d'attribuer, comme dans les premières années, la prépondérance aux épreuves orales, les directeurs de l'établissement ont préféré renoncer complètement à ces épreuves pour présenter, aux membres de l'association des tisseurs, ainsi qu'aux personnes qui s'intéressent au bon fonctionnement de l'institution, une exposition complète des travaux des élèves et leur montrer ceux-ci à l'œuvre pendant le temps de l'examen.

Le session a été suivie par une nombreuse assistance, qui a accordé un juste tribut d'éloges à l'ensemble de l'examen, ainsi qu'aux échantillons d'étoffes, rédactions et dessins, exposés par les élèves de l'établissement. Les dessins se faisaient remarquer notamment par leur exécution nette et sobre, jointe à la bonne entente du sujet.

Les visiteurs ont beaucoup admiré un métier à tisser en miniature, construit par un des élèves, et auquel ne manquait aucune des pièces qui constituent le métier de grande dimension du même type.

Des prix ont été accordés à douze élèves, dix ont été félicités publiquement.

SOCIÉTÉ D'ENCOURAGEMENT

POUR L'INDUSTRIE NATIONALE

Séance du 8 mai 1885

M. Simon, membre du conseil, lit la note suivante :

M. Edouard Gand, correspondant de la Société d'encouragement et professeur de tissage à la société industrielle d'Amiens, m'a chargé de vous présenter le deuxième fascicule de l'ouvrage que j'ai eu l'honneur de vous signaler l'année dernière.

Cette publication, éditée sous le titre de *Monographies des tissus artistiques les plus remarquables*, ne constitue pas, comme le cours de tissage du même auteur, une suite de leçons consacrées à des classes distinctes de tissus unis ou façonnés; c'est une série d'études, où l'habile professeur ne s'adresse plus seulement à ses élèves, mais à tous les praticiens, pour leur présenter l'analyse d'étoffes intéressantes, étoffes anciennes, utiles à reproduire ou à imiter, combinaisons nouvelles, imposées par les caprices de la mode.

Le deuxième fascicule traite du « velours de soie façonné pour robes », dénommé souvent velours frappé. Hâtons-nous de rappeler que le mot « frappé » ne signifie pas que le fond glacé ou brillant du tissu s'obtient par gaufrage : les reliefs veloutés et les creux satinés sont exclusivement réalisés par l'emploi de la mécanique « Jacquard » et de moyens particuliers qui assurent la solidité de la contexture, la fermeté de l'étoffe et la souplesse nécessaire à la grâce du vêtement féminin.

Digitized by Google

M. Gand passe du « velours façonné pour robes » au « velours de Gênes pour robes » également, et au « velours de Gênes pour meubles », différenciés du premier par l'adjonction au velours coupé de motifs « épinglés » ou « frisés ». Ce fascicule, de quarante et quelques pages, est composé avec une méthode, une simplicité d'exposition telles que le tisseur le moins expérimenté peut aisément saisir les artifices de « mise en carte » et de « montage » figurés dans une planche de dessins jointe au texte. L'œuvre serait aride avec tout autre ; M. Edouard Gand a le don de ne jamais laisser le lecteur indifférent : les détails théoriques se classent sans fatigue dans l'esprit et font paraître simples les combinaisons complexes de l'art du tissage.

Nous avons cru devoir insister sur le mérite d'une œuvre qu'il importe de vulgariser parmi les nombreux industriels intéressés à la transformation des fils en étoffes.

M. le Président remercie M. Simon de son intéressante communication.

(Extrait du bulletin de la Société d'encouragement).

JURISPRUDENCE INDUSTRIELLE

Huitième chambre correctionnelle de Douai

Audience du 28 avril 1885.

MACHINE A CARDER LA LAINE. — BREVET NUL POUR DIVULGATION. — CESSION. — ESCROQUERIE.

Le sieur Antoniny avait introduit des perfectionnements dans une cardeuse mécanique consistant notamment dans la manière de carder au moyen de pointes apposées selon certaine direction les laines, crins et déchets.

Ces perfectionnements avaient été décrits dans une demande de brevet formée le 5 mai 1883. Aux termes d'un acte sous seing-privé, il vendit son fonds de commerce, son outillage, ses machines, toute son industrie, y compris ces perfectionnements, le tout estimé 6.000 francs à un sieur Tavel avec convention que le brevet serait pris au nom de ce dernier, pour éviter des frais et des formalités. Ayant trouvé sur le marché des machines identiques à celles brevetées et fabriquées par une veuve Antoniny, il la poursuivit ainsi que le sieur Fillon vendeur pour contrefaçon devant la 8e chambre correctionnelle.

Antoniny et le sieur Fillon ayant invoqué, pour se défendre, la nullité du brevet Tavel, résultant selon eux d'une divulgation antérieure à la demande du brevet, la 8e chambre avait, par jugement du 28 juin 1884, confié à M. Périssé, expert, la mission de rechercher si le brevet entaché d'une nullité radicale, pour cause de divulgation, avait été vendu en connaissance de cause par Antoniny à Tavel. Le rapport concluant à la mauvaise foi du vendeur, la 8e chambre a rendu le mardi 28 avril le jugement suivant :

Attendu qu'il ressort des débats et des documents de la cause, notamment du rapport de l'expert Périssé qu'Antoniny a, en mai 1883, à Paris, vendu à Tavel son fonds de machines à carder.

Qu'il leur a vendu en même temps le droit exclusif d'exploiter les perfectionnements apportés par lui à sa machine et que les vendeurs indiqués à l'acquéreur en montrant à celui-ci une machine aussi perfectionnée en présence d'une tierce personne intermédiaire du marché.

Qu'il fut convenu que Tavel prendrait en conséquence un brevet d'invention en son propre nom pour l'exploitation de la machine.

Attendu que ce brevet fut pris en effet le 15 mai 1883.

Mais attendu qu'il résulte et du rapport de l'expert et des autres pièces du procès que si les causes faisant l'objet du dit brevet avaient été effectivement brevetables lors de la découverte des perfectionnements apportés par Antoniny à ses machines, elles avaient cessé de l'être par suite de la publicité donnée à ces perfectionnements bien avant la vente de mai 1883.

Attendu qu'Antoniny le déclare lui-même et invoque avec raison cette publicité comme moyen de défense pour répondre à la prévention de contrefaçon qui lui est imputée ainsi qu'à ses co-prévenus.

Mais attendu que si les faits énoncés dans l'assignation donnée à la requête de Tavel, le 12 mars 1884, ne constituent pas le délit de contrefaçon, ils constituent à la charge d'Antoniny un autre délit, celui d'escroquerie.

Qu'à l'aide des manœuvres sus indiquées : discussion et rédaction d'un acte de vente, présentation d'une machine prétendue nouvelle, démarches pour l'obtention d'un brevet qu'Antoniny présentait comme devant avoir une valeur sérieuse tout en sachant qu'il n'en aurait aucune, celui-ci en inspirant ainsi à Tavel l'espérance d'un succès ou d'un événement chimérique s'est fait remettre par le même Tavel une certaine somme d'argent et a escroqué la totalité ou partie de la fortune d'autrui.

Qu'il y a lieu de faire à Antoniny l'application de l'article 405 du code pénal.

Attendu que le délit commis par Antoniny a causé à Tavel un dommage important dont il lui est dû réparation et pour l'évaluation duquel le tribunal possède les éléments d'appréciation suffisants.

En ce qui concerne la Vve Antoniny et Fillon :

Attendu que le délit de contrefaçon relevé contre eux n'existe pas comme il a été expliqué ci-dessus.

Qu'il n'est pas établi non plus qu'ils aient coopéré à l'escroquerie commise par Antoniny. Qu'il y a lieu, par conséquent, de les renvoyer de la poursuite et d'ordonner la main-levée de la saisie des machines opérée sur eux.

Attendu de plus que la poursuite de Tavel lui a causé un préjudice dont il leur est dû réparation.

Digitized by Google

Que le tribunal a les éléments nécessaires pour en évaluer l'importance.

Que dans les circonstances de la cause l'allocation d'une somme de cinquante francs à la veuve Antoniny et cent francs à Fillon est suffisante.

Par ces motifs, renvoie la veuve Antoniny et Fillon de la poursuite dirigée contre eux par Tavel, ordonne qu'il leur soit fait remise de deux machines saisies et déposées au greffe.

Condamne Tavel à payer la somme de cinquante francs à la veuve Antoniny et cent francs à Filon à titre de dommages et intérêts et le condamne aux dépens vis-à-vis la veuve Antoniny et Fillon dans lesquels entreront ceux de référé exposés par Fillon.

Condamne Antoniny à 3 mois de prison, le condamne en outre à payer à Tavel la somme de 6.000 francs et à l'indemniser des dommages et intérêts et frais dont ce dernier est tenu vis-à-vis de la veuve Antoniny et Fillon, le tout à titre de dommages et intérêts.

Condamne la partie civile aux dépens sauf son recours intégral contre Antoniny.

REVUE DES MARCHÉS

—

Londres, 23 mai. — Voici la quantité des arrivages relevés au 23 mai pour la 3e série d'enchères de laines coloniales :

Sydney		88.379 »
Port-Philippe		98.020 »
Van-Diémen		13.494 »
Adélaïde		17.522 »
Swan-River		7.540 »
Nouvelle-Zélande . . .		103 526 »
Total Australie		328 481 b.
» Cap de Bonne-Espérance		24.297 »
Ensemble		352.778 »
Réexpéditions probables		
Australie	27.500 b.	
Cap Bonne-Espérance	6.500 »	34.000 »
Arrivages actuels. . . .		318.778 b.
Cargaisons flottantes { Australie .	b.	
Cap. B.-E	»	. b.
Arrivages destinés aux enchères . .		318.778 b.
Anciennes existences { Australie .	34.000 b.	
Cap. de B.-E.	6.000 »	40.000 b.
Stock approximatif à l'ouverture		358.778 b.

En attendant l'ouverture des prochaines ventes, on offre peu de laines coloniales de gré à gré et les affaires sont insignifiantes, mais à des prix fermes.

Pour la 4e série de ventes, les nouveaux arrivages atteignent actuellement 41.827 balles.

Breslau, 6 mai 1885. — Le principal marché annuel aux laines de Breslau aura lieu vers le 10 juin 1885.

A l'approche du marché de cette année, il n'est peut-être pas sans intérêt de faire connaître la situation du commerce des laines de cette ville.

L'importance décroissante dudit commerce a déjà été signalée.

Ce mouvement de décroissance qui a commencé il y a une vingtaine d'années, a eu pour causes principales : 1° l'opinion erronée qu'avec le perfectionnement actuel des machines la qualité des laines qui avait perdu beaucoup de son importance pour le fabricant, ce qui a amené une transformation désavantageuse dans l'élevage des bêtes à laine ; 2° l'entrée en Allemagne de quantités toujours plus grandes de laines étrangères : de l'Australie, de l'Afrique et de l'Amérique méridionale, de l'Autriche-Hougrie, de la France et de la Russie. L'importation allemande, qui n'était que de 336.000 quintaux en 1860, s'est élevée à 1.998.000 quintaux en 1883, ayant une valeur de 228.791.000 marcs.

La conséquence de ces deux faits a été une dépréciation considérable et constante de la valeur des laines.

La situation ne semble cependant pas tout à fait désespérée aux intéressés de ce pays:

Déjà l'amélioration des prix survenue au marché de Breslau, l'année dernière, (230 à 270 marcs par quintal contre 225 à 265 marcs en 1883 pour les laines extra-fines et 186 à 230 marcs contre 180 à 220 marcs en 1883 pour les laines fines) a donné du courage aux éleveurs de races pures.

Il est vrai que les prix moyens actuels, malgré ladite amélioration, comparés à ceux de il y a dix ans, sont encore bien bas : (250 contre 292 marcs pour les laines extra-fines, 14,38 0|0 en moins; 208 contre 242 marcs pour les laines fines, 14.05 0|0 en moins; 173 contre 178 marcs pour les laines de qualité moyenne, 12,62 0|0 en moins; 145 contre 178 marcs pour les laines de qualité inférieure, 18,48 0|0 en moins).

Mais des efforts sérieux sont faits pour améliorer la situation et il est probable que ces efforts ne seront pas infructueux.

... Le fabricant n'ayant plus aujourd'hui une certitude suffisante de la bonté constante des laines de tel ou tel éleveur ne peut plus comme autrefois s'attacher constamment à lui avec constance. Le producteur incertain du placement de sa laine ne donne pas toujours à son élevage tous les soins qu'il pourrait exiger.

Les quantités de laines qui ont été apportées au marché de Breslau du mois de juin 1884 étaient inférieures de 780 quintaux à celles de l'année précédente (38.040 quintaux contre 30.820 en 1883). Par contre, les quantités qui ont été vendues dans le courant de l'année 1884, en dehors dudit marché présentent une augmentation appréciable sur celles de l'année 1883 : 1.785.000 kil. contre 1.660.000 kil.

Digitized by Google

Bordeaux, 19 mai.— La tendance de l'article reste faible.

Peaux de mouton : La baisse de la laine et le ralentissement de la demande pour les cuirots, n'ont pas atteint les cours de ce produit comme on s'y attendait.

Notre prochaine vente publique fixée au 10 juin, comprendra environ 3.000 balles de la Plata.

Laon (Aisne), 26 mai.— Dans les environs de Villers-Cotterêts, on signale quelques affaires consenties par la culture dans les prix de 1,60 à 2 fr. le kil. ; les transactions ne s'engagent pas facilement.

Dans le Soissonnais, les qualités fines s'enlèvent vivement de 1,75 à 1 fr. 95 le kil., et les sortes secondaires de 1,45 à 1 fr. 70, avec peu de demandes ; le tout avec les 5 0[0 d'usage.

Port-Elizabeth, 19 avril.— Malgré des arrivages réguliers en nouvelle laine, les affaires n'ont pas eu de l'importance depuis notre dernier avis ; au contraire, les acheteurs ont été plus réservés.

En Uitenhage snow white, les qualités supérieures font toujours défaut ; on a vendu circa 100 balles laine bleuâtre à 1 s. 2[2 d.

En country snow white on a fait 30 à 40 b. bonne laine Standard à 1 s. 3 d. pour Londres.

Les country scoured sont moins demandées que par le passé ; les derniers arrivages se composaient en majeure partie de sortes inférieures.

Laines en suint Karoo pas beaucoup recherchées ; on a traité quelques affaires pour le Canada dans les prix de 5 1[2 à 6 d.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Scrépel et Toussaint, teinturiers, rue de la Tuilerie, 10, Roubaix.
Bausier et Cie, déchets de laine, rue Blanchemaille, 77, Roubaix.— Cap. social : 5.000 fr.
Brisset frères, nouveautés, faub. St-Antoine, 5, Paris. — Cap. social : 150.000 fr.
Mercier et Rebuffat, draperies, à Nimes. — Capital social : 32.000 fr.
Chalier et Nuty, apprêt des étoffes, à Nimes.
Dubar-Delespaul, tissus, rue des Lignes, 26, Roubaix. — Cap. social : 500.000 fr.
Wagener et Cie, nouveautés, rue de Chabrol, 20, Paris. — Cap. social : 75.000 fr.
A et P. Collière, filateurs, à Sedan. — Capital social : 355.000 francs.

Modifications de Sociétés

Petit et Cie, filateurs, à Fourmies.— Capital réduit de 500.000 fr. à 450.000 fr.
Barault et Laugery, draperies, à Grenoble. — Devenue Laforêt et Barault.

Prorogations de Sociétés

Rémy, Demesmay, Chataing et Cie, nouveautés, rue de l'Hôtel-de-Ville, Lyon.— Cap. social : 220.000 fr.
Delavat et Bours, tailleurs, à Cholet.

Dissolutions de Sociétés

Boucherle et Cie, tissus, à Nice. — Liquid. : M. Jué d'Escalon.
Bouyer et Bonneau, teinturiers, à Vienne. — Liquidateur : M. Favier.
Scrépel et Toussaint, teinturiers, à Roubaix.— La liquidation est terminée et la Société reformée
Pollet-Delobel fils, filateurs, à Tourcoing.— Liquidat. : les associés.
Clautrier, Gazeaud et Cie, nouveautés, à Angoulême.— Liquid. : MM. Clautrier et Gazeaud.
Guy père et fils, draperies, etc., à Confolens (Charente). — 13 avril.

Déclarations de Faillites

Monvert et Léger, teinturiers, rue Ste-Geneviève, 18 et 20, Lyon.— Regaud, syndic.— 21 avril,
Clerjounie, tailleur, à Pontoise. — Pistorius, syndic.— 13 avril.
Giroard, nouveautés, rue Tapis-Vert, 9, Marseille, — Barrière, syndic.— 20 avril.
François, tissus, Boussières (Nord). — Duez, syndic.— 22 avril.
Touche, md de draps, à Alençon.— Leprêtre, syndic.— 13 avril.
Delaroche, draps, r. Coquillière, 40, Paris.— Sauvalle, syndic.— 29 avril.
Martin, tailleur, rue d'Allemagne, 135, Paris. — Roucher, syndic.— 30 avril.
Payen, étoffes, à Pelves (Pas-de-Calais). — Acremant, syndic.— 2 mars.
Pointel, draperies, rue Deshayes, Elbeuf. — Dubois, syndic.— 28 avril.
Héroghier, nouveautés, à Brienne-le-Château (Aube). — Bornot, syndic.— 3 avril.
Le Saulnier, nouveautés, à Falaise.— Thomas, syndic. 7 avril.
Ravault, tailleur, à l'Isle (Yonne).— Pinon, syndic.— 28 avril.
Montigaud, tailleur, rue Châteaudun, 53, Paris.— Cousin, syndic.— 5 mai.
Pinasseau, tailleur, rue St-Lazare, 2, Paris. — Menaut, syndic.— 5 mai.
Rodet et Boutin, nouveautés, rue Réaumur, 5 et 7, Paris.— Planque, syndic.— 7 mai.
Jancel, md tailleur, à La Ciotat (Bouches-du-Rhone).— Roux-Martin, syndic.— 4 mai.
Meynier, tailleur, à Vienne (Isère). — Tardif, syndic. — 6 mai.
Duclos, md de tissus, à Tarbes.— Lasserre, syndic.— 1er mai 1885.
Sanimorte et Cie, teinturiers, rue Montorgueil, 53, Paris.— Bonneau, syndic.— 12 mai
Génin, laines, boul. Voltaire, 120, Paris.— Châle, syndic.— 13 mai.
André, md de tissus, à Besançon.— Lacoste, syndic.— 11 mai.
Berthézène, filateur, à Saumane (Gard).— Masson, syndic.— 6 mai.
Bonnafous, tailleur, à Milhars (Tarn).— Monestiez, syndic.— 5 mai.
Bonicho, tissus, rue Vialar, Alger. — Chapuis, syndic. — 8 avril.
Risser-Netter, tissus, rue Alsace-Lorraine, 4, Rouen.— Langlois, syndic.— 11 mai.
Rouveyre, tailleur, à Charmes (Ardèche). — Testud, syndic.— 27 mars.
Ponsonnet, tailleur, à Saint-Etienne.— Mey, syndic. — 18 avril.

Répartition

Cavalier, md de tissus, à Saint-Médard (Gironde).— 0 fr. 92 0[0.

Homologations de Concordats

Lancelevés-Poirot, nouveautés, à Mirecourt.
Delatour, nouveautés, rue Grand-Port, 47, Rouen — Abandon de l'actif et 5.000 fr.
Desvignes, nouveautés, à Bar-le-Duc.

Digitized by Google

Reis, nouveautés, rue de Mulhouse, 13, Paris.— 10 0/0 en 10 ans, par 10e.
John, tailleur, passage Jouffroy, 39, Paris. — 30 fr. 0/0 en 6 ans, par 6e.

Nomination

M. Parent est nommé comme liquidateur, en remplacement de M. Marchal, de la société Messéan et Marchal, draperies, rue d'Aboukir, 6, Paris.

Mainlevée d'Interdiction

Couillaud, tailleuse, à Nantes.— 26 mars 1885.

Séparations de biens.

Marmouget-Deberté, tailleur, avenue du Maine, 8, Paris.— 13 avril.
Pérard-Visery, nouveautés, à Sancoins (Cher).— 15 janvier 1885.
Bertin-Tricoire, tailleur, à Cholet (Maine-et-Loire).— 2 janvier. 1885.
Pau-Labastrou, md de nouveautés, à Formerie (Oise). — 28 février.
Neveu-Desvergers, manufacturier, à Rueil (Seine-et-Oise). — 11 février.
Boisserolles-Léodinot, nouveautés, r. La Fontaine, 100, Paris.— 13 avril.
Guittard-Lemoine, manufacturier, à Levallois (Seine). — 13 avril.
Simon-Marcus, nouveautés, rue de Meaux, 119, Paris. — 27 avril.
Lepoutre-Wibaux, manufacturier, à Roubaix (Nord).— 23 avril.
Sicard-Pile, tailleur, rue Romarin, 15, Lyon.— 23 avril,
Marquant-Béthermain, tissus, à Ronssoy (Somme). — 19 décembre 1884.
Durand-Focquez, tailleur, rue des Bernardins, Paris.— 18 avril.
Desvignes-Cousin, md de nouveautés, à Bar-le-Duc.— 4 février.
Lenorcy-Delville, tailleur, à Varennes (Nièvre). — 3 mars 1884.
Vallienne-Marteau, tailleur, à Marolles-les-Braux (Sarthe).— 12 janvier.
Larroque-Boutounet, tailleur, à Carmaux (Tarn). — 16 décembre 1884.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES.

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

MATÉRIEL A VENDRE

5 laineries simples avec leurs 200 cadres.
1 tondeuse longitudinale.
1 tondeuse pour échantillons (système Collier).
4 métiers mécaniques, armure (système Mercier).
S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

3 Continus à filer (système Martin), 200 broches, 100 m/m d'écartement, en excellent état. — Prix modéré.— Bonne occasion.
S'adresser L. D. bureau du journal.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage; 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une : 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.

Digitized by Google

Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE une machine à faire les lames à nœuds; une très bonne machine à rôts, de Manchester. — S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

5 TONDEUSES EN BON ETAT

2 à un cylindre	de 2 m. 73	de	largeur de travail.	
1	» 1 m. 50		»	»
1	» 1 m. 75		»	»
1 à 2 cylindres	de 1 m. 75		»	»

Une presse-cylindreuse continue très puissante en bon état système Chémery.

S'adresser à MM. J. Leclerc et Damuzeaux père et fils, constructeurs, à Sedan (Ardennes).

RUSSIE

Agent sérieux à Moscou, introduit dans les meilleures maisons de la place, demande représentation des maisons de premier ordre pour la Russie.

Ecrire à S. B. Ippo, Moscou.

Un bon AGENT demande maisons à représenter pour la Belgique.— Bonnes références.

Adresse A R 25 poste restante, Verviers.

UNE PERSONNE sérieuse, parfaitement au courant de l'achat et vente des blousses désire obtenir gérance, succursale ou entrée dans bonne maison.

Ecrire au bureau du journal X. Z. 31.

WILLIAM HERNE et Cie
LONDRES E.C
45, RED LION STREET
CLERKEMVEL

REPRÉSENTATION en draperies et tissus divers.— Dépôt, achats et ventes pour compte.

A VENDRE

Vingt métiers mécaniques actuellement en marche, système Schonherr (construction 1870), à armure, 16 lames, 3 boîtes de chaque côté, largeur du tissu, 2 m. 55 c.

S'adresser au bureau du Journal.

A VENDRE

Cinq laineries simples en bon état, garnies de 170 cardes et une cabane chaque pour mettre les cardes au sec, prix 600 fr.

Une tondeuse en très bon état munie de deux rouleaux brosses et un métallique, prix 700 fr.

Une brosserie montée sur bâti en bois, prix 150 fr.

Une encolleuse (système Tierce frères) en bon état pouvant monter de 3 à 400 mètres de chaîne en 12 heures, prix 1.800 fr.

S'adresser au bureau du journal.

RUSSIE

ON DEMANDE sur toutes les importantes places manufacturières de la Russie, des agents sérieux, bien accueillis chez les fabricants de draps, et bien versés dans les affaires, qui désirent s'occuper de la vente de chardons français. Ecrire sous les initiales « F. 338 » à Rudoll Mosse, Vienne (Autriche).

UN JEUNE HOMME connaissant à fond la *teinture des pièces et des laines* ainsi que le *carbonisage* demande à se placer. — S'adresser à VERVIERS **A. Z.** poste restante.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

ÉTUDE SUR LA SITUATION

AGRICOLE, INDUSTRIELLE
ET COMMERCIALE
EN FRANCE

ET

LES MOYENS PROPOSÉS EN 1885
POUR L'AMÉLIORER

Par Paul PIERRARD

AU PROFIT DE LA SOCIÉTÉ DE BIENFAISANCE ET DE L'HOPITAL FRANÇAIS A LONDRES

En vente au bureau du Journal

Prix : 1 fr. 50 cent.

Digitized by Google

YATES ET HARGREAVES Exportateurs de machines, Bolton, Angleterre, offrent 30 machines à carder, 40 sur le fil presque neuves, construites par Dobson et Barlow, travailleuses automatiques, système Wellman, ainsi que d'autres machines pour filatures de coton et tordoirs, à des prix très bas.

FILATURE DE

DÉCHETS DE SOIE

AUQUIER FILS ET PAILLAC

THIZY (Rhône)

Fils de bourrettes simples et retors, unis et à boutons, pour passementerie

Etoffes d'ameublement, robes

ET

DRAPERIE NOUVEAUTÉS

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

ON DEMANDE à acheter le n° du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1880.

UN MONTEUR connaissant la fabrication des *tissus et le montage de tous systèmes de métiers à tisser mécaniques*, désire un emploi.

S'adresser au bureau du journal.

E. BÈDE & Cie

Ingénieurs-Civils

41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION

BELGES ET ÉTRANGERS

Rédaction, Traduction technique, Dessins

Recherches, Annuités, Avis et Consultations

Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL

JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL

Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**

Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale BRUXELLES.

Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

VILLE DE VERVIERS

(BELGIQUE)

CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES

SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :

1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles,
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.

Pour tous renseignements, s'adresser franco à la

CONDITION PUBLIQUE

VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 11 | 15 JUIN 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an		Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 161.— Commande des broches des métiers à filer, 162.— Teinture en noir à froid, 162.— Métier à tisser, 162. — Métiers circulaires et tubulaires, 162 Attache-fouet pour chasse-navette, 162.— Tissu reps flanelle double, 163.— Machine ou appareil pour sécher les fibres, fils et tissus, 163. — Manchons pour bobinoirs de filature, 163.— Machines à tricoter rectilignes, 163. — Aiguilles self-acting pour bonneterie, 163. — Valeur des indigos, 164. — Filature des laines, 165.— Montage : Genres été, 168. — Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 169.— Revue des marchés, 172. — Renseignements commerciaux, 171.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 juin 1885

La fabrication des draperies nouveautés pour la prochaine saison d'hiver, est à peu près complètement terminée dans notre rayon ; ce sera une des plus mauvaises que nous aurons eues à enregistrer.

Les plaintes de la fabrique de Sedan accusent aussi les souffrances de cette place ; quelques maisons, par exception, ont des ordres en quantité suffisante et à des prix presque rémunérateurs.

A Vienne, ce sont toujours les grandes manufactures qui ont le moins à se plaindre ; la petite fabrique a bien de la peine à couvrir ses frais.

A Mazamet et à la Bastide-Rouairoux, l'industrie de la laine traverse une période de faiblesse qui pourrait devenir inquiétante si elle se prolongeait.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de mai dernier 65.354 kilogr. de draperies et 450.154 kil. de laines. Pendant le mois correspondant de 1884, les expéditions avaient été de 77.797 kil de draperies et 505.390 kil. de laines.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement, faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France, pendant le mois de mai dernier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1884.

	Laine peignée		Laine filée	
MAI	1884	1885	1884	1885
Reims . .	697.379	675.145	40.837	72.204
Roubaix . .	1.635.616	1.952 933	297.073	275 413
Tourcoing .	1.182.070	1.360.456	229 368	248.967
Amiens . .	110.979	131.197	47.078	61.203
Fourmies .	199.052	207.348	239.301	245.866
Totaux .	3.825.096	4.327.079	853.657	903.653

A Bradford, il y a eu, le mois dernier, pour l'étranger, demande de fils à double et simple torsion. Les fils à double torsion sont destinés à Barmen (Prusse rhénane) et à la France. Il a été également vendu une quantité importante de fils de fantaisie. Les prix augmentent, en général, notamment en ce qui touche les fils à double torsion.

D'autre part, le commerce des marchandises à la pièce est incontestablement inoccupé, et l'on dirait que c'est l'étranger qui tisse actuellement les fils que l'on tissait précédemment dans le district de Bradford. Il y a faible demande d'étoffes pour robes et « Worsted coatings » ; et l'on compte de nombreux métiers qui sont dans l'inaction.

En mars dernier, la Belgique a importé 72.150 kilogrammes de fils de laine, contre 71.330 kilogrammes en 1884. Les importations de draps, casimirs et similaires ont atteint 326.060 fr., contre 316.530 francs l'an dernier. Les tissus légers ont obtenu 2.031.340 francs, contre 1.767.010 francs ; quant aux coatings, duffels et autres tissus de laine lourds, ils sont descendus de 242.550 fr., chiffre de mars 1884, à 87.640 francs en 1885.

A l'exportation, les tissus légers, les filés de laine, les tissus lourds ont augmenté; mais la sortie des draps, casimirs et similaires, a un peu diminué.

D'après les documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, voici le résumé des affaires faites avec l'extérieur, par la Grande-

Digitized by Google

Bretagne, dans les cinq premiers mois de cette année, en comparaison avec la période correspondante de 1884:

A l'importation, les filés de laine pure ou mélangée se sont élevés, depuis le premier janvier jusqu'au 31 mai, à 16.814.800 francs; c'est une augmentation de 101.150 fr. Les tissus de laine ou laine et coton ont acquis le chiffre de 59.023.550 francs; c'est une augmentation de 12.659.250 fr.

A l'exportation, les filés de laine peignée et cardée qui ont quitté les ports du Royaume-Uni, depuis le commencement de la présente année, sont représentés par 40.260.450 fr.; c'est une différence en plus de 6.335.325 francs. Les draperies et tissus pour hommes ont atteint le chiffre de 86.614.875 francs; c'est une diminution de 9.819.675 francs. Enfin, les étoffes en laine peignée, les tissus pour robes et lainages légers ont acquis une moins-value de 4.426.850 fr. et ont atteint 69.435.925 fr. à l'exportation depuis le premier janvier.

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

COMMANDE des BROCHES des métiers à filer

Par M. Masson.

M. Masson revendique l'adaptation aux métiers à filer de tendeurs donnant à la corde, ou à la courroie motrice des broches, la traction nécessaire. L'indépendance de ces tendeurs permet de les régler pendant la marche, sans nuire au fonctionnement général.

Chaque appareil, situé entre deux broches, comporte un cylindre bombé ou une poulie à gorge, suivant que la commande a lieu par courroie ou par corde; l'axe du cylindre, ou de la poulie, est parallèle à celui des broches et maintenu, du bas, dans une crapaudine; du haut, dans un collet ouvert. Le patin de la crapaudine et le montant du collet sont solidaires, parfois fondus d'une seule pièce; ils constituent pour le tendeur correspondant, un chariot susceptible de déplacements perpendiculaires au brin moteur, grâce à une coulisse longitudinale ménagée dans le patin. Un ressort métallique, interposé entre l'axe du tendeur et une vis de réglage, sert à modifier, suivant besoin, l'écartement ou le rapprochement du chariot.

TEINTURE EN NOIR A FROID

Par M. Périnaud.

Les étoffes de laine pure ou mélangée sont inévitablement durcies par la méthode actuelle de teinture en noir. On sait, en effet, que le tissu est préalablement soumis au « mordançage » dans des bains portés à l'ébullition (c'est ce que l'on appelle le « bouillon de noir »), puis immergé dans la teinture proprement dite, également chauffée aux environs de 100 degrés centigrades.

Ajoutons que, dans le cas de mélanges de fibres textiles de diverses sortes, il est souvent nécessaire de répéter les opérations ci-dessus.

M. Périnaud prend le contre-pied de la méthode habituelle et commence par immerger l'étoffe dans le bain de teinture, maintenu à la température ordinaire. Ce bain est composé d'une décoction de bois jaune, de campêche, de sumac, de quercitron, etc., en proportions variables suivant nuances à réaliser.

Le deuxième bain, froid ou tiède selon la saison, contient le mordant: sulfate, acétate, muriate, nitrate de fer ou de cuivre, mélangés ou non, en quantités également variables, avec les effets voulus.

Après rinçage et séchage, le mordant enveloppe la matière tinctoriale et, d'après M. Périnaud, en assure la solidité.

Le procédé est évidemment fort économique, puisqu'il supprime la majeure partie du combustible.

MÉTIERS CIRCULAIRES ET TUBULAIRES

Par MM. Poron frères, fils et Mortier.

Le principe revendiqué s'applique à tous systèmes de métiers à bonneterie circulaires, pourvus d'aiguilles flexibles ou articulées. Sur chacun de ces métiers existe un nombre multiple de « chutes » ou de mailleuses, qui possèdent un fil susceptible d'annulation complète ou partielle sur tout ou partie des aiguilles se présentant successivement; la prise du fil, l'abattage des mailles ont lieu en conséquence, Les effets s'obtiennent par des moyens mécaniques déjà usités, tels que bossages, etc., et se traduisent sur les simples fontures par des rayures, par des substitutions de couleurs dans les carreaux et losanges; sur les doubles fontures, par des « rebroussés » de nuances diverses.

ATTACHE-FOUET pour chasse-navette

Par M. Delerue-Legrand.

Le fouet est habituellement relié au taquet chasse-navette à l'aide d'un cuir fendu dans la longueur, précisément à l'endroit qui, par suite du choc, éprouve le maximum de fatigue. Aussi, n'est-il pas rare de voir des attaches céder après quelques coups, et l'entretient est-

Digitized by Google

il toujours coûteux. Pour y obvier, M. Delerue-Legrand applique sur le dessus du taquet une bande de cuir non fendue, mais percée de deux trous correspondant à deux trous de même diamètre ménagés à travers le taquet. Le cuir est maintenu par une plaque métallique striée, afin d'augmenter l'adhérence, et perforée comme la bande de cuir. L'assemblage du tout s'effectue rapidement au moyen de deux boutons serrés contre la plaque par l'intermédiaire d'écrous à oreilles.

TISSU REPS FLANELLE DOUBLE

Par M. Godet fils.

L'armure décrite au brevet a pour but de fabriquer, avec le concours de trois lames, une flanelle double, c'est-à-dire avec trame d'envers et trame d'endroit, dans laquelle la solidité de la contexture n'augmente pas sensiblement l'épaisseur de l'étoffe. Ce résultat, en apparence contradictoire, de même que la résistance au feutrage, tient à l'isolement des fils de trame les uns par rapport aux autres et à la nature des matières.

Dans le type choisi, M. Godet fils emploie une chaîne en peigné retors avec trame de laine cardée pour l'endroit et trame de laine peignée, retordue comme la chaîne, pour l'envers.

MACHINE OU APPAREIL pour sécher les fibres, fils et tissus

Par M. Jefferson.

Le dispositif breveté, applicable aux matières textiles en général, trouve une utilisation immédiate dans les machines préparatoires de la laine peignée, connues sous le nom de « lisseuses ». Habituellement, les cylindres sécheurs de ces machines sont des tambours remplis de vapeur qui occasionnent une condensation considérable, nécessitent l'emploi de presse-étoupes et, de ce fait, déterminent des frottements coûteux, des pertes de vapeur à l'endroit des garnitures, etc.

M. Jefferson fixe au bâti une enveloppe annulaire, dans laquelle arrive la vapeur, et c'est autour de cette enveloppe, boulonnée à demeure, que tourne le tambour métallique, sur ou sous lequel glissent les rubans à sécher. Plusieurs cylindres identiques sont disposés dans un même plan horizontal. Au-dessous de chaque élément et concentriquement est placée une enveloppe segmentaire contenant de la vapeur.

A travers ces segments successifs sont ménagés des passages tubulaires pour la circulation de l'air entre les dites enveloppes et les tambours sécheurs d'une part, d'autre part les mêmes enveloppes et un lit horizontal de plaques creuses chauffées également par la vapeur et situées au point le plus bas de l'appareil. La vapeur passe des premiers anneaux aux enveloppes concentriques, puis aux plaques du bas, qui forment avec ces enveloppes une étuve d'où l'air chaud se trouve aspiré par un ventilateur et porté autour des cylindres sécheurs.

Manchons pour bobinoirs de filature

Par M. Cornet-Dubois.

Pour obtenir des manchons qui conservent à l'usage l'élasticité et le moelleux nécessaires, M. Cornet-Dubois remplace le bufle par du veau chamoisé et double le cuir à l'aide d'une bande de même largeur, en drap feutre de laine ou de coton, préalablement étirée de manière à éviter les allongements ultérieurs.

Les deux bandes sont collées l'une sur l'autre au moyen de colle de poisson ou autre, puis piquées et cousues sur les bords. La jonction des bouts du tissu est oblique et assurée, de chaque côté, par une couture également piquée à travers l'épaisseur du cuir.

Machines à tricoter rectilignes

Par M. Hélin.

M. Pélin substitue, dans l'une ou l'autre des fontures des machines dites « tricoteurs-omnibus », aux cames de chûte exactement triangulaires, des cames présentant une découpure à la partie intérieure du bord de chûte. Ces entailles déterminent, à un moment donné de la course descendante, l'arrêt des aiguilles du lit commandé par les cames échancrées et rendent ainsi la descente intermittente. L'effet est de retenir le fil fourni en excès aux mailles formées par les aiguilles de la fonture commandée à la manière ordinaire, conséquemment de serrer ces mailles et d'isoler le fonctionnement des deux lits d'aiguilles.

On arrive, par cet artifice, à produire avec des jauges grosses (six aiguilles au pouce, par exemple) des tricots fins et réguliers.

AIGUILLES SELF - ACTING pour bonneterie

Par MM. Roux et Cie.

Avec les aiguilles « self-acting » de construction ordinaire, les « passettes », en portant le fil dans les becs, accrochent souvent la matière, parce qu'elles avancent trop au-dessus de ces becs. Il en résulte, surtout avec les fils duve-

Digitized by Google

teux de la laine, des ruptures et, par suite, des défauts dans le tricot.

Pour remédier à l'inconvénient, MM. Roux et Cie allongent le crochet de l'aiguille et reculent la bascule de telle sorte que l'œil de la passette, ne dépassant pas l'extrémité de ce crochet, protège le fil et en empêche l'accrochage.

La modification brevetée trouve particulièrement son application dans les métiers rectilignes qui servent à la fabrication de l'article connu sous le nom de drap tricot.

VALEUR DES INDIGOS

—

ÉTUDE SUR LES DIFFÉRENTES MÉTHODES EMPLOYÉES POUR DÉTERMINER LEUR RICHESSE EN INDIGOTINE. — PROCÉDÉS NOUVEAUX ET PERFECTIONNEMENTS.— (*Suite*).

Par Christophe [illegible] Bawson, F. C. S.

IV.— Procédé à l'hyposulfite. [illegible] se sur

Ce procédé indiqué par A. Müller repose le fait, qu'une solution d'hyposulfite de soude, réduit une quantité équivalente d'acide sulfo-indigotique ou acide disulfoleukindigotique. En parlant d'hyposulfite de soude, je n'ai pas en vue l'« hyposulfite » des photographes, qui est en réalité un thio-sulfate de soude ($Na_2 S_2 O_3$) mais bien le sel de soude formé par le véritable acide hyposulfureux $H_2 SO_2$.

Les appareils nécessaires pour cette opération sont peut-être un peu compliqués, et la manipulation doit être faite avec le plus grand soin ; mais si l'on observe bien tous les détails, on peut effectuer des analyses dans un temps très court et avec une grande exactitude. Je vais décrire cette méthode telle que je l'emploie dans mon laboratoire, quoique je n'ai fait qu'apporter, au procédé de Müller, quelques modifications qu'une longue pratique m'a permis de juger devoir être avantageuses.

Préparation de l'hyposulfite de soude. — Un flacon, de 100 centimètres cubes environ de capacité, est rempli de rognures de zinc en feuilles tordues et non tassées ; puis le tout est recouvert d'une solution de bisulfite de soude (densité 1,30). Le flacon est bouché, et on le laisse reposer pendant une heure. Au bout de ce temps, le bisulfite a perdu toute odeur sulfureuse. Le liquide est alors décanté, et bien mélangé dans un grand ballon avec cinq litres d'eau distillée contenant en suspension environ 50 grammes de chaux récemment cuite. Le récipient est clos pour interdire l'accès de l'air, et, une fois que les matières en suspension se sont déposées, on décante le liquide dans le vase où il doit être conservé, on verse alors à la surface du liquide 100 centimètres cubes d'huile de pétrole pour prévenir son oxydation. Le vase est fermé par un bouchon à travers lequel passent deux tubes, l'un desquels a la forme d'un siphon et sert à remplir la burette; l'autre tube, qui dépasse à peine le bouchon, à l'intérieur, est relié à un robinet de gaz d'éclairage. Une précaution supplémentaire que j'emploie pour conserver la force de la solution d'hyposulfite, est d'envelopper le vase où elle est conservée dans une feuille de papier noir.

Titrage de l'hyposulfite. — La solution peut être titrée, soit au moyen d'indigotine pure, soit au moyen d'une solution ammoniacale de sulfate de cuivre, en employant dans le second cas une solution de carmin d'indigo pour rendre visible la fin de la réaction. Bernthsen fit remarquer en 1881 (Chemical News, XLIII, p. 79) que le sulfate de cuivre ammoniacal ne pouvait être employé seul pour mesurer la force d'une solution d'hyposulfite de soude, la solution de sulfate de cuivre devenant incolore avant la fin de la réaction. C'est pour cela qu'il proposa que, vers la fin du titrage, on ajoutât quelques gouttes de sulfate d'indigo, grâce auxquelles la fin de la réaction devenait parfaitement nette et visible. Müller trouva dans ses expériences qu'une molécule de sulfate de cuivre ammoniacal était décolorée exactement par la même quantité d'hyposulfite qu'une molécule d'indigotine [illegible]te dans l'acide sulfurique. Mes études dissoutes confirment ce résultat.

La solution [illegible]titrée de sulfate de cuivre est préparée en dissolvant [illegible]ne) de sel cristallisé un gramme indigotine (1 gr. 904 équivalant à ($CuSO_4 . 5H_2O$) dans un litre d'eau contenant 100 centimètres cubes d'ammoniaque concentré (densité 0,880). On verse [illegible] 50 centimètres cubes à large goulot de cette solution dans un vase (capacité 200 centimètres cubes), on fait bouillir pour en chasser l'air, et on laisse refroidir. Le vase est muni d'un bouchon de caoutchouc percé de quatre trous, dans deux desquels sont adaptés des burettes de Mohr, l'une contenant la solution d'hyposulfite, l'autre le carmin d'indigo. Les deux autres orifices servent pour l'entrée et la sortie d'un courant d'hydrogène ou de gaz d'éclairage. Il est essentiel que toutes les opérations s'effectuent à l'abri de l'air. La burette contenant l'hyposulfite est d'une bouchon perforé, traversé par un tube de verre relié à un robinet de gaz, et à son extrémité inférieure est adapté un tube de verre attaché d'hy-lui-même au flacon renfermant la solution d'hyposulfite. De cette manière, la burette est remplie sans qu'il y ait le moindre risque d'oxider la solution. Le bouchon de caoutchouc est alors adapté au vase contenant les 50 centimètres cubes de sulfate de cuivre, et l'air est expulsé par un courant de gaz d'éclairage auquel on fait traverser préalablement des tubes en U, contenant de l'oxyde de fer hydraté. La solution d'hyposulfite est alors versée graduellement jusqu'à ce que le liquide devienne presque entièrement incolore; on ajoute alors quelques gouttes de carmin d'indigo au moyen de l'autre burette, et enfin on ajoute de nouveau de l'

Digitized by Google

posulfite jusqu'à ce que la solution prenne une couleur bien rouge, tout à fait caractéristique. La fin de la réaction est nette et tranchée. La quantité d'hyposulfite employée pour décolorer les quelques gouttes de solution de carmin d'indigo est très faible; cependant, en déterminant la force relative des deux liquides, on peut calculer facilement la quantité d'hyposulfite ainsi employée en trop, et la déduire de la quantité totale employée pour le titrage de la solution de sulfate de cuivre. Les 50 centimètres cubes de sulfate de cuivre sont équivalents à 0 gr. 05 d'indigotine, de sorte que, en admettant que 25 centimètres cubes d'hyposulfite aient été employés pour le titrage, chaque centimètre cube d'hyposulfite correspondra à 0 gr. 002 d'indigotine.

Titrage du sulfate d'indigo. — On procède pour cette opération de la même manière que pour la précédente.

On prend une quantité d'indigo variant de 0 gr. 750 à 1 gr. 250 : on le réduit en poudre fine, on le mélange avec du verre pilé et on le fait dissoudre dans l'acide sulfurique, comme il a été expliqué précédemment en détail.

L'acide sulfo-indigotique est dilué dans l'eau distillée jusqu'au volume d'un litre, puis filtré ; 50 centimètres cubes de la solution filtrée sont versés dans un ballon au moyen d'une burette graduée ; on les fait bouillir pour expulser l'air, puis on laisse refroidir.

Le ballon est alors adapté au bouchon qui porte les burettes, et après que tout l'air a été expulsé au moyen d un courant de gaz d'éclairage, la solution d'hyposulfite est ajoutée graduellement en ayant soin d'agiter constamment le liquide.

Avec l'indigotine et les meilleurs qualités d'indigo, le liquide, quand il est complètement réduit, prend une teinte jaune-clair, mais avec les indigos de qualité inférieure, la solution devient d'une couleur jaune-brun sale plus ou moins foncée.

Dans les deux cas, cependant, la fin de la réaction est tout à fait nette et tranchée.

Action de l'hyposulfite sur les constituants de l'indigo, autres que l'indigotine. — Une série d'expériences, analogues à celles décrites dans la méthode au permanganate, ont été faites dans le but d'étudier cette action.

J'ai trouvé que, ni le gluten d'indigo, ni l'indigo brun, ni l'indigo rouge, n'ont aucun effet appréciable sur le titrage de l'indigotine au moyen de l'hyposulfite. Mais il y a une cause possible d'erreur.

Si la solution à titrer contient du fer à l'état de sesquioxyde, les résultats obtenus sont quelque peu trop élevés. J'ai fait des expériences sur le sulfate de fer ammoniacal (alun de fer), et j'ai trouvé que l'hyposulfite de soude réduit le sulfate de sesquioxyde, dans une solution acide, équivalent pour équivalent en sulfate de protoxyde.

Dans ces essais, je me servais, comme pour le titrage de l'hyposulfite par le sulfate de cuivre, de quelques gouttes de sulfate d'indigo pour déterminer la fin de la réaction.

J'ai trouvé qu'il fallait la même quantité d'hyposulfite pour transformer une molécule de sulfate de sesquioxyde en une molécule de sulfate de protoxyde. Cette réaction n'a pas encore été signalée, à ma connaissance tout au moins, et elle constitue une méthode sûre et rapide pour le dosage du sesquioxyde de fer.

Une solution titrée de sulfate de fer peut aussi être employée, en place de sulfate de cuivre ammoniacal, pour titrer la solution d'hyposulfite.

C'est seulement dans les qualités inférieures d'indigo qu'on rencontre du fer en quantité appréciable, et dans ces cas il existe principalement ou passe par la suite des opérations, à l'état de protoxyde.

La méthode à l'hyposulfite donne le percentage d'indigotine, dans lequel n'entre pas l'indigo rouge.

Exemple III. — 50 centimètres cubes de sulfate de cuivre ammoniacal titré (= 0,05 indigotine) ont nécessité l'emploi de 30 centimètres cubes d'hyposulfite de soude.

$$1 \text{ c. c. hyposulfite} = \frac{0,05}{30} = 0.00166 \text{ indigotine.}$$

1 gramme d'indigo de Java a été dissous dans l'acide sulfurique, puis dilué dans l'eau distillée jusqu'au volume d'un litre ; 50 centimètres cubes de la solution (= 0,05 indigo), ont employé 20,6 c. c. d'hyposulfite.

$$\frac{0,00166 \times 20,6 \times 100}{0,05} = 68,64 \text{ 0/0 indigotine.}$$

(Traduit du *Textile Manufacture*).

FILATURE DES LAINES

—

II

SUR LES CAUSES D'IRRÉGULARITÉ DANS LES FILS CARDÉS.

Tout comme le mauvais lavage, un mélange de matières trop longues et de matières trop courtes donne lieu à l'irrégularité des fils.

Dans le mélange de laines très différentes, comme longueur de brin, on ne doit pas, en effet, dépasser une certaine mesure, car le volant enlève trop facilement au tambour les fibres les plus courtes, et, dans les machines où le volant est couvert, ces fibres se trouvent rejetées vers le milieu de la machine. Il en résulte à la fois des fils trop gros au milieu, et trop fins vers les bords, double différence entre les uns et les autres. Les couvertures du volant ne sont

Digitized by Google

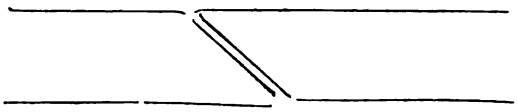
d'ailleurs, en ce qui regarde leur valeur pratique, d'aucune manière une invention ingénieuse. Elles rendent, en effet, plus difficile au contre-maître l'appréciation de la marche du volant, et cependant, quelques constructeurs y ont attaché une importance considérable ; dans leurs machines, on ne voit plus du volant que les bouts d'arbre, et encore pas tout entiers, tellement qu'il n'y a plus qu'un pas à faire pour arriver à une clôture hermétique.

J'aborde maintenant le cardage à proprement parler, et là, c'est avant toute chose le service exact et ponctuel des machines que nous devons placer en première ligne. On rencontre de ce côté tant d'imperfections, qu'une grande partie des causes qui produisent l'irrégularité des fils doit être cherchée dans un service mou et négligent des cardes, comme j'ai pu suffisamment m'en rendre compte par une expérience acquise dans la fabrication pendant un demi-âge d'homme.

Tout d'abord, dans les brisoirs qui ne sont pas munis de chargeuse automatique, il y a à veiller à ce que l'ouvrier charge le tablier d'une manière régulière autant que possible. On ne peut nier qu'il y ait, en général, beaucoup à dire de ce côté ; les contremaîtres eux-mêmes n'y apportent souvent pas toute l'attention désirable, se disant qu'une charge irrégulière se répartit sur toute la circonférence du tambour et qu'il se fait ainsi une compensation naturelle.

Je ne puis, pour ma part, accepter ce point de vue, car il est indiscutable que d'une telle négligence, il reste toujours quelque chose. C'est dans tous les cas, un plus grand mérite de se corriger d'un défaut, fût-il petit, que de l'encourager, et d'ailleurs tout se retrouve.

Mais même dans le cas où la carde est pourvue d'un chargeur, et où par là on a évité une charge inégale aussi bien que des inégalités dans la nappe, un inconvénient plus grave encore peut se produire par la négligence de la conduite, si les rattaches de nappes ne sont pas faites derrière la repasseuse, et surtout derrière la boudineuse, avec tout le soin nécessaire. La simple juxtaposition de la nouvelle nappe à l'ancienne ne suffit pas, il reste souvent de petits intervalles, et la superposition des deux nappes aggraverait le mal au lieu de l'affaiblir. Le moyen le plus sûr est d'amincir les extrémités des deux nappes et de faire le raccord soigneusement pointe sur pointe comme dans le dessin ci-dessous.



J'ai encore à appeler l'attention sur un point ; c'est sur l'agglomération du ploc autour des arbres des travailleurs et des nettoyeurs. Ce ploc est souvent mis dans une seule charge sur le tablier du brisoir, quand il devrait être réparti au moins en trois ou quatre charges. Les fibres qui les composent sont, en effet, les plus courtes de la laine, et leur mélange avec celle-ci, surtout hors de toute proportion, entraîne les conséquences que j'ai déjà signalées, comme provenant d'un tel mélange.

Je vais maintenant étudier les défectuosités qui proviennent de la boudineuse. Quelques-unes sont très graves, surtout dans certaines sortes de marchandises. Il y a d'abord à veiller au placement de la nappe, non seulement au raccord, comme je l'ai dit tout à l'heure, mais aussi pour qu'elle marche droit et ne s'amasse pas sur les rebords à droite ou à gauche du tablier, laissant un intervalle de l'autre côté. Le résultat produit par un manque de soin à cet égard est que l'on a par un bord des fils fins, et de l'autre des fils trop gros. Il est vrai que les cardes modernes présentent de chaque côté un ou deux fils perdus, mais cette disposition ne fait qu'atténuer le mal sans le faire disparaître. Là encore, comme je l'ai dit, si peu qu'on puisse gagner avec du soin, ce n'est pas une raison pour n'en pas avoir.

J'arrive ensuite aux fils doubles, comme en produit toute continue, et qui viennent de la rupture d'un boudin, pour une cause ou pour une autre, au sortir de l'appareil diviseur, il se soude alors avec un autre par l'action des frotteurs et forme ainsi ce qu'on appelle un fil double.

La présence de ces fils se reconnaît rapidement à leur volume plus fort sur le rouleau de boudin. Ces fils doivent absolument être écartés, mais on n'y arrive pas toujours.

III

SUR LES CAUSES D'IRRÉGULARITÉS DANS LA FILATURE DE LAINE CARDÉE.

Je vais maintenant m'occuper d'un défaut qui prend également sa source dans la routine et qui n'a, je le ferai remarquer ici, encore été signalé par personne, tout au moins n'ai-je jamais rencontré dans les journaux spéciaux et publications analogues, un article ou une communication s'y rapportant. Cela m'étonne d'autant plus que je m'en aperçus fort peu de temps après avoir commencé à m'occuper de filature. On me pardonnera de m'étendre un peu sur ce sujet.

C'était en 1859, il y a environ 25 ans, je venais d'entrer comme contre-maître de filature dans un grand établissement allemand, où je restai pendant quatre ans. Cet établissement (la filature de laine cardée de Dessau), possédait l'outillage le plus récent, comprenant douze assortiments de 1 m. 05 à 48 fils, huit assortiments de 1 m. 20 à 60 fils, 14 renvideurs de 240, 4 de 480 et 14 métiers à la main de 240.

L'établissement produisait alors, comme il le fait encore aujourd'hui, exclusivement pour la vente, ayant des comptoirs à Berlin, Rheydt et Chemnitz.

Tous ceux qui connaissent ce genre d'affaires savent qu'il est très important de produire d'une

Digitized by Google

manière absolument exacte et régulière, la finesse demandée.

L'emballage se fait, en effet, par paquets de dix livres pesant, contenant un nombre de têtes égal au numéro et d'après les usages reçus, les paquets trop lourds ne sont comptés que pour dix livres, et les paquets trop légers que pour leur poids réel.

En dehors des expéditions, ma besogne principale était donc de veiller à ce que le fil fût bien au compte, et je me servais pour cela d'un petit dévidoir qui pouvait se placer commodément sur le chariot et de deux pèse-fils convenables au moyen desquels je pouvais m'assurer du compte du fil au commencement de chaque teint dès qu'il y avait 10 aiguillées de filées.

Il m'arriva alors très souvent de trouver entre les fils d'un même rouleau, ou bien entre deux échantillons pris sur un même fil au commencement et à la fin du rouleau des différences d'un demi-numéro, quelquefois même plus, et, en présence du soin apporté à la conduite des cardes, ces irrégularités restaient pour moi inexplicables, et mes réclamations au conducteur de cardes n'avaient pas de suite.

On concevra facilement que, dans ces circonstances, j'avais beaucoup d'ennuis et de désagréments ; car, malgré tout le soin et l'attention possibles, je ne pouvais éviter d'avoir souvent des paquets excédant le poids réglementaire. Je voulus en avoir le cœur net, et pour aller au fond de la chose, je me mis à observer le travail des cardes, car, pour moi, j'étais sûr que la cause du mal venait de là.

J'eus plus d'une lutte à soutenir, les employés aux cardes considérant ma surveillance comme une immixtion désagréable dans leurs fonctions, mais je persévérai et voici le résultat de mes remarques.

On sait que le mouvement des rouleaux à boudin leur est communiqué par friction et de cette manière. La bobine vide est placée sur un tambour qui la fait tourner par friction, grâce à l'adhérence développée par le poids de la bobine. Le diamètre des bobines vides est de trois à quatre centimètres, pendant que le diamètre du tambour varie de 18 à 21 centimètres, condition très défavorable pour une commande par friction, dans laquelle le but à atteindre est la vitesse absolument égale des deux surfaces tournantes en contact.

La surface tangente de la bobine vide et du tambour est, en effet, extraordinairement petite, et en raison du poids relativement faible de la première, sa vitesse est moindre que celle du tambour et des frotteurs de la continue. Il en résulte immédiatement que les fils de boudin mollissent quand on vient de placer une nouvelle bobine, et commencent à flotter entre les frotteurs et le va-et-vient, tellement que la cardière, pour éviter leur rupture, est obligée d'accélérer à la main de temps en temps la marche de la bobine, donnant ainsi plus de tension aux fils jusqu'à ce que, le rouleau étant devenu plus gros, et la friction étant redevenue normale, les vitesses tangentielles de la bobine et du tambour se soient égalisées.

Quelque singulier que cela puisse paraître au premier abord, on verra, en observant soigneusement la continue, que la bobine, en raison des fils mous, enroule plus de boudin qu'il ne convient en raison de sa vitesse et de son diamètre. Il en résulte que cette quantité plus grande de boudin se déroule sur le métier à filer, d'où viennent les fils trop forts qui m'ont conduit à ces observations dans la filature de Dessau.

Aussitôt que j'ai eu la certitude, je laissai filer les rouleaux jusqu'à moitié puis je mis un numéro de fin, pour en ajouter encore un autre avant d'arriver au bout des rouleaux.

Si parfaites que soient les cardes de construction récente, elles sont donc, à mon point de vue, encore susceptibles d'amélioration. On devrait donner aux bobines un plus grand diamètre et augmenter leur poids.

IV

Défauts de filature.

Je vais maintenant m'occuper des défauts qui proviennent exclusivement de la filature.

La « Centralblatt für Textil Industrie » a publié en 1883, une étude sur la même question, due à M. Emile Hennig, de Güben, une autorité dans la filature de la laide cardée. Suivant lui, c'est dans le cardage et non dans la filature que l'on doit rechercher les causes d'irrégularité des fils. Je ne partage pas complètement son avis.

J'accorde que les irrégularités provenant de la filature n'apparaissent pas et ne deviennent pas incommodes dans les étoffes unies, mais dans les tissus où entrent des fils de nuances très différentes, elles peuvent être très préjudiciables, ou tout au moins occasionner beaucoup de peine et de tracas pour remédier aux défauts produits. Je citerai, par exemple, les inconvénients et les désagréments auxquels on est exposé dans la fabrication des nouveautés en retors noir et blanc connus sous le nom de *poivre* et *sel*.

Dans ces tissus, les plus petites différences dans la grosseur des fils deviennent apparentes, et les barres ou bringes qui en résultent ne peuvent pas toujours s'éviter par l'emploi de deux et même de trois navettes.

Pour revenir à la question, il y a d'abord deux défauts provenant de la filature que je vais signaler ici et qui peuvent tous deux être attribués à la négligence et au laisser aller du personnel attaché aux machines.

Ainsi, l'on trouve souvent en examinant les étoffes, dont nous venons de parler, des gros fils, aussi bien en chaîne qu'en trame, dont la longueur est égal environ à celle d'une aiguillée. La différence de grosseur de ces fils peut se chiffrer généralement par 25 pour cent du numéro originaire, mais s'élève dans bien des cas à 50 0[0.

Digitized by Google

Si l'on veut en trouver la cause, qu'on observe le rattacheur à son travail, on le verra saisir le boudin qui pend devant les cylindres et le fixer sur la tête d'une broche au moment où le chariot commence à s'écarter. En général, une fois les cylindres de livraison arrêtés, il enlève la tête formée par l'enroulement du boudin à la pointe de la broche, et tire en même temps un bout de bon fil enroulé sur la bobine. Pour réunir celui-ci et le fil de boudin, il n'a qu'à les souder de telle manière que les fibres de leurs extrémités soient suffisamment entrelacées pour assurer à la rattache la solidité nécessaire.

En observant attentivement cette opération qui, d'ailleurs, se fait et doit se faire devant vous plus rapidement qu'elle n'est expliquée ici, il est facile, à un homme du métier, de se rendre compte que le fil de boudin est trop peu étiré par le rattacheur, d'une longueur égale à celle du fil déjà enroulé, et qu'il déroule pour le joindre au fil de boudin. Il est clair que cela se produit d'une manière plus ou moins grave et on s'explique ainsi les différences dans l'excédant de grosseur des fils ainsi insuffisamment étirés.

Pour parer à cet inconvénient, il y a deux moyens dont le choix doit être laissé à l'appréciation de tout homme du métier s'intéressant à la question. Tous les deux mènent au but, s'ils sont pratiqués avec l'intelligence convenable.

Le premier de ces moyens consiste à prescrire au rattacheur de n'opérer la rattache que lorsque le chariot est arrivé au bout de sa course.

La jonction nécessite alors une certaine adresse, car lorsque l'entrecroisement des fibres des deux bouts n'est pas suffisant, ces rattaches partent au bobinage ou à l'ourdissage et les dernières cèdent au tissage.

Le second moyen réclame une grande habileté des doigts du rattacheur et une grande agileté de sa part. Il doit aussitôt qu'un fil tombe pendant la course du chariot, le rattraper. Puis au moment ou l'enroulement du fil est terminé et où le chariot repart, il saisit le bout du fil sur la bobine, ce qui lui est facile pendant le temps d'arrêt de celle-ci, et le joint au fil de boudin qu'il n'a cessé de tenir de l'autre main. La réunion des deux bouts de fil est d'autant plus complète par ce procédé, et la rupture de la rattache d'autant moins à craindre qu'il n'y a pas dans le boudin, au moment du départ du chariot, la moindre trace de torsion.

Comme je l'ai déjà fait remarquer, toute cette manipulation réclame une certaine agilité et une grande sûreté de main, qui s'acquièrent cependant très vite. Dans la filature de Dessau, j'ai beaucoup mieux réussi avec les garçons qu'avec les filles. Celles-ci étaient toujours quelque peu en retard sur les garçons, qui arrivent vite, dans l'usage continu de ce procédé, à dépasser leur maître.

Mais cela ne fait rien à la chose, le plus important est de dresser les rattacheurs à cette manière de faire, d'y tenir ensuite rigoureusement, et alors on pourra donner complètement la préférence à ce procédé sur le premier.

(Traduit du *Allegemeine Zeitschrift für Textile-Industrie*).

MONTAGE. — *Genres Eté*

—668—

Désignation des fils :

A, retors au titre de 30.000 mètres, nuance foncée.
B, comme *A*, nuance claire.
C, comme *A*, nuance foncée et vive.
D, foncé au titre de 18.000 m.

Nombre de fils à la chaine : 4.800.

Largeur sur le métier : 1 mètre 77.

Il faut 5 lames.

Il entre 300 duites au décimètre.

Rôt : 54 broches 1|4 au décimètre.

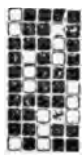
Passage des fils : 5 par brochée.

Tissage uni foncé *D*.

Ourdissage :

10 retors *A*
2 » *B*
10 » *A*
1 » *C*
1 » *B*
—
24 fils.

Tissu de fond



Bas

Retrait au foulage : 10 0|0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 500 grammes.

— 669 —

Désignation des fils :

A, retors au titre de 14.400 mètres, nuance foncée.
B, retors au titre de 14.400 m., nuance claire.
C, retors au titre de 14.400 mètres, nuances vives, un clair est ajouté et le tout est tordu à nouveau 10 tours au décimètre.

Nombre de fils : 3.500.

Largeur : 1 mètre 77.

Il faut 5 lames.

Il entre 250 duites au décim.

Rôt: 39 broches 1|2 au déc.

Tissu de fond

Bas

Digitized by Google

Passage des fils dans le rôt : 5 par brochée.

Ourdissage :	*Tissage* :
3 foncés *A*	3 clairs *B*
2 retors *C*	3 foncés *A*
3 foncés *A*.	—
2 retors *D*	
—	
10 fils.	6 duites.

Faire correspondre les fils *B*, *C*, *D* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 13 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 670 —

Désignation des fils :

A, retors au titre de 25.000 m. nuance foncée.
B, retors au titre de 25.000 m. nuance claire.
C, retors au titre de 25.000 m. nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 3.500.

Largeur sur le métier : 1 mètre 66.

Il faut 4 lames.

Rôt : 52 broches 7|10 au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 250 duites au décimètre.

Tissu de fond

Bas

Ourdissage :

	Tissage :
20 { 2 clairs *B*	
20 { 2 foncés *A*	1 foncé *A*
2 fils *C*	1 clair *B*
2 foncés *A*	—
—	
24 fils.	2 duites.

Faire correspondre les fils *B* sur les lignes indiquées.

Retrait : 5 0|0 pour employer 0 kil. 325 de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

—

ANGLETERRE

Dublin, le 5 mai 1885... En présence de la crise commerciale et industrielle que traverse la France, et dont souffrent également plusieurs pays européens, des efforts considérables ont été faits de toutes parts pour y remédier et pour rendre de l'activité aux transactions.

De nombreuses publications, sous forme de brochures, de journaux spéciaux, d'albums industriels, etc., ont été envoyés à l'étranger ; mais, tout en reconnaissant leur utilité, on ne saurait, cependant, méconnaître qu'elles ne sont que des auxiliaires.

En faisant connaître la nature de nos produits, les noms de nos manufacturiers et fabricants, l'importance des usines ou des établissements industriels, les moyens et les facilités de transport et d'expédition, elles peuvent attirer l'attention de l'importateur étranger, elles préparent ainsi la voie à l'industriel ou au voyageur qui viendra solliciter des ordres ; mais, seules, elles ne suffisent pas, et persévérer dans le système actuel, en voulant traiter de loin et en reculant devant certains frais, serait, de notre part, s'exposer à des déceptions, nous fermer tout à fait le marché irlandais et le livrer complètement à l'industrie allemande, qui s'en empare chaque jour davantage par l'action de ses commis-voyageurs, en écartant simultanément les produits similaires de l'industrie française.

Aujourd'hui déjà, les produits allemands occupent une place importante dans les magasins de Dublin et des autres villes de l'Irlande. Je citerai notamment : les draps et lainages, les soieries et rubans, la mercerie, les confections communes pour dames, etc.

... En Irlande, plus que partout ailleurs, peut-être, le commerçant de détail et l'acheteur, en général, demandent à être sollicités directement. Ce n'est que bien rarement que, sur l'envoi d'un prospectus, d'un prix courant, ou sur des offres de services transmises par lettre, ils s'adresseront aux producteurs pour les articles dont ils ont besoin.

Ils attendent, le plus ordinairement, la venue du commis-voyageur muni de ses échantillons ou dessins, lequel obtient facilement leurs ordres en faisant valoir ses articles, en accordant des réductions de prix ainsi que des facilités de payement plus ou moins grandes, après s'être renseigné au préalable sur l'honorabilité et la solvabilité des clients.

On ne saurait douter que, si nos manufacturiers et exportateurs suivaient ces exemples, ils ne réussissent à trouver en Irlande un avantageux débouché pour leurs produits et à lutter avec succès contre leurs concurrents allemands; mais il n'y a pas de temps à perdre et il faut se hâter.

Digitized by Google

ALLEMAGNE

EXTRAIT D'UN RAPPOT DU CONSUL SUISSE A HAMBOURG

... L'industrie textile s'est mieux tenue : elle n'a pas manqué de travail, et a su, sur les divers marchés du monde, faire une active concurrence à la fabrication anglaise.

On ne saurait contester que les efforts tentés pour développer l'exportation allemande n'aient été couronnés de succès. Les marchandises allemandes se rencontrent aujourd'hui sur tous les marchés du monde, et elles font aux produits similaires de l'étranger, et principalement de l'Angleterre, une redoutable concurrence. Ce résultat est dû au soin avec lequel les fabricants allemands mettent à exécuter les commandes et à l'attention qu'ils apportent à se conformer exactement au goût de leur clientèle. Les rapports des consuls anglais constatent la place de plus en plus grande que prend la fabrication allemande sur les marchés du monde.

L'Angleterre voit aujourd'hui dans l'Allemagne, sa rivale la plus redoutable, et l'on s'étonne à bon droit qu'il ait suffi de 20 à 25 ans pour faire d'une contrée agricole et importatrice un pays industriel et exportateur.

... Toutes les entreprises ayant pour but l'extension du commerce d'exportation trouvent dans toute l'Allemagne, aussi bien à l'intérieur que dans les ports, le plus bienvaillant accueil. Les fabricants ont adopté avec empressement l'idée des expositions d'échantillons, qui peuvent fournir aux exportateurs, et à leurs agents à l'extérieur des indications précieuses sur les produits propres à l'exportation. Ces institutions existent déjà dans plusieurs villes d'Allemagne, et c'est un exemple qui mériterait d'être examiné de près par ceux qui veulent lutter avec le commerce de l'Allemagne.

...Parmi les moyens dont se sert l'Allemagne pour faciliter ses relations avec l'étranger, il convient de ne pas oublier les lignes de transports à vapeur, destinées à relier directement les pays d'importation avec les pays producteurs. Or, ce pays n'épargne rien pour accroître le nombre de ces lignes et augmenter ainsi la quantité des régions qui sont réunies par les voies les plus rapides et les plus économiques aux centres de production.

—

Dans le cercle d'Aix-la-Chapelle, les draps se fabriquent soit chez des particuliers, soit dans les manufactures. Jusqu'à présent, le tissage domestique avait été actif, mais, depuis quelque temps, il a considérablement diminué.

D'un autre côté, l'ouvrage n'est guère plus abondant dans les fabriques. De cet état de choses, il est résulté pour elles à différentes reprises des réductions dans la durée du travail. On ne note cependant pas de chômage complet.

Cette mauvaise situation est principalement causée par le manque de commissions importantes de l'Amérique du Nord. En outre, les crises financières persistantes qui sévissent dans les états de la Plata et le Chili ont fortement restreint la consommation de ces pays et entravé l'importation allemande.

Enfin, les conflits franco-chinois et anglo-russe ont exercé aussi une influence défavorable sur le commerce allemand.

La filature marche mieux. L'industrie des tapis, celle du feutre et celle du lin ont été également assez animées, tandis que la soierie, qu'on ne rencontre dans la région qu'à l'état d'industrie domestique, a éprouvé un ralentissement marqué.

(Hamburgische Bœrsen-Halle.)

—

RUSSIE

ENQUÊTE SUR LA SITUATION INDUSTRIELLE

Saint-Pétersbourg... Le nombre des établissements industriels, en 1870, était de 1.900 ; il s'est, depuis cette époque, accru de 600. Ces deux chiffres comprennent de nombreux établissements de petite industrie.

Le chiffre de la population ouvrière est, d'après le bureau des fabriques de la préfecture de police, de 99.295 individus, dont 74.895 hommes, 19.570 femmes et 5.430 enfants.

Les établissements de grande industrie occupaient, à eux seuls, en 1882, 74.126 individus ; dont 6.787 enfants : on remarquera que ce dernier chiffre, celui des enfants, est supérieur à celui indiqué par la préfecture de police, en 1884, pour tous les établissements industriels sans distinction. Leur nombre a donc subi une forte diminution depuis quelque temps, ce qui ne peut s'expliquer que par l'application des nouveaux règlements sur le travail des non-adultes.

La moyenne des salaires pour les ouvriers de filatures est de 18 à 25 roubles par mois (compagnons) ; pour les ouvriers des établissements métallurgiques, de 30 à 50 roubles par mois (compagnons) ; pour les maîtres, de 100 à 300 roubles par mois (contre-maîtres et chefs d'ateliers).

La loi interdit le travail des enfants au-dessous de 12 ans. La durée journalière du travail est de dix à douze heures. On travaille aux pièces ou à la journée, de jour et de nuit, selon conditions. Il n'y a pas à signaler une insalubrité particulière du travail industriel.

Le chômage, considéré comme suspension volontaire du travail à l'occasion des jours fériés, joue un grand rôle dans la vie des ouvriers russes, quoique l'observation du dimanche n'exclue pas pour eux le travail avant midi.

Quant aux chômages forcés tels qu'en amènent les crises industrielles provoquées par un excès de production, ce fait, on peut le dire, n'a pas encore été constaté ici à l'état de phénomène périodique et fréquent.

—

Digitized by Google

ESPAGNE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DE BELGIQUE A CACÈRES

En ce qui concerne les opérations commerciales de ce district consulaire, tous les produits anglais, français et belges qui se consomment dans la région, sont fournis aux négociants d'ici par des intermédiaires espagnols ; malgré l'importance de ce marché, jamais on n'a fait de Belgique une seule tentative pour obtenir directement quelques commandes de cette province.

Ceux de nos articles qui auraient un placement certain seraient . . .

. . . Il en serait de même des draps, des tissus de laine et de coton, comme également des toiles, qui sont fort recherchées.

(Recueil consulaire belge).

—

ROUMANIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL D'AUTRICHE-HONGRIE A FOKSCHAN

Par suite des mauvaises récoltes de l'automne dernier, les affaires ont été presque nulles pendant l'hiver et dès le commencement de cette année un grand nombre de maisons ont suspendu leurs payements. Pour éviter des pertes trop grandes, les importateurs feraient bien, dans les circonstances présentes, de ne vendre qu'à courte échéance.

Le meilleur moyen de continuer les affaires serait encore d'établir des maisons de détail qui seraient entretenues par des maisons ou des associations de commerçants des pays d'importation.

—

TONKIN

Le ministre de la marine et des colonies a reçu du résident général de France à Hué un nouveau rapport émant du bureau d'informations commerciales de Hanoï.

Les approches du renouvellement de l'année annamite (1er jour de la lune du mois de février) ont amené une certaine activité dans les échanges du commerce local sur toute l'étendue du pays.

. . . Les fabricants français qui ont modifié une partie de leur outillage pour la confection des draps légers, sont arrivés à en envoyer ici depuis peu, qui luttent avantageusement avec les produits similaires anglais et allemands, surtout avec ces derniers.

Ce n'est que depuis peu de temps (courant de l'année 1884) que quelques négociants français se sont enfin avisés d'envoyer en France, à leurs fabricants, des modèles et des nuances qui leur conviennent. Malheureusement, ces fabricants apportent une inertie très grande à modifier leur outillage, condition cependant indispensable s'ils veulent écouler leurs divers tissus aux populations du Tonkin.

—

RÉPUBLIQUE ARGENTINE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL D'ALLEMAGNE A BUENOS-AYRES

Depuis quelques années le commerce de l'Allemagne avec la République Argentine s'est notablement développé : il est cependant très difficile de se rendre compte de ce développement d'après les statistiques de douanes, attendu que la plupart des produits allemands arrivent par l'Angleterre, Rotterdam, Anvers, le Havre, et même Marseille, et que les exportations pour l'Allemagne se font peut-être encore en plus grande quantité par Anvers et le Havre. Les produits importés sont alors désignés comme de provenance anglaise, hollandaise, française ou belge.

Depuis longtemps, la première place dans les statistiques commerciales appartient à la France, qui a créé de véritables colonies à Buenos-Ayres aussi bien qu'à Montevideo : le petit commerce est entre les mains des Français. Aussi, le commerce avec la France qui était, importation et exportation réunies, de 17 millions de pesos en 1876, n'a pas tardé à s'élever à 28 millions.

L'Angleterre vient après la France avec des chiffres peu inférieurs. Toutefois, il est à remarquer que, depuis 1882, l'Angleterre se retire peu à peu du marché, surtout en ce qui concerne l'exportation, et la France prend la place laissée libre. Cela tient à ce que l'Angleterre a pu se procurer, dans ses colonies, des laines à meilleur marché que dans la région de la Plata, tandis que la France, grâce à ses relations directes par le Havre, et surtout aux progrès qu'elle a accomplis dans le lavage et le peignage des laines, a absorbé la plus grande partie de l'exportation de cette matière, destinée au continent européen.

La Belgique est surtout un pays de transit pour les articles allemands et son exportation consiste principalement en laines. Les deux ports d'Anvers et du Havre rivalisent en ce qui concerne le trafic avec les régions de la Plata ; dans les derniers temps, le dernier de ces ports est parvenu à l'emporter.

Quant au commerce direct de l'Allemagne, il s'est élevé, de 1876 à ces dernières années, de 3 millions de pesos à près de 10 millions.

—

URUGUAY

Montevideo, 5 avril 1885 . . . Pendant les trois premiers mois de l'année courante bien que les statistiques de la douane donnent des chiffres supérieurs à ceux de la période correspondante de 1884, les principaux négociants de la place trouvent que leurs affaires ne sont pas satisfaisantes. Pour l'importation, cet état de choses s'explique par l'affluence trop grande sur le marché, des produits d'Europe et de l'Amérique du Nord comme aussi par les résultats qu'obtiennent les représentants de commerce venant chaque année plus nombreux à la Plata et y

Digitized by Google

établissant des relations directes entre les fabricants et les détaillants : ils privent ainsi les maisons de gros *Casas de introduction* d'une partie de leurs bénéfices.

Quant à l'exportation, elle se ressent beaucoup de la crise commerciale qui sévit en Europe. Les laines sont à un bas prix auquel elles n'étaient pas descendues depuis 1869; les expéditeurs de laine, au moins qui ont un crédit suffisant, achètent cependant dans l'espoir de voir cette marchandise remonter.

L'exportation pendant ce trimestre a été assez importante ; c'est la période de l'année pendant laquelle se font les envois de laine les plus considérables. Pendant le mois de mars dernier on a expédié de Montevideo 17.634 balles de laine à destination des ports d'Europe.

L'importation pendant le trimestre a été considérable ; aucune statistique ne peut en ce moment permettre le résumé des chiffres exacts, mais il est facile de constater le développement du commerce d'importation par les entrées de douane.

REVUE DES MARCHÉS

—

Londres, 4 juin. — La première séance de la 3e série d'enchères de laines coloniales vient d'avoir lieu sur notre marché.

Comparés aux cours de clôture des dernières ventes, les meilleures laines croisées accusent une hausse de 1/2 denier, et les mérinos une faiblesse partielle, surtout pour la carde.

Pour cette série de ventes, qui doit se prolonger jusqu'au 16 juillet prochain, on pourra offrir les quantités suivantes :

Provenances	Nouveau arrivages	Anciennes existences	Totaux
Sydney.	88.379 b	10.300 b	98.679 b
Port-Philippe. . .	98.020 b	16.000 b	114 020 b
Van-Diemen . . .	13.494 b	— b	13.494 b
Adélaïde	17.522 b	7.000 b	24.522 b
Swan-River . . .	7.540 b	—	7 540 b
Nouvelle-Zélande .	103.526 b	.700 b	104 226 b
Total d'Australie après déduction de 19.000 b. réexpédiées	300.981 b	34.000 b	334.981 b
Cap de B.-Esp. après déduction de 11.000 b réexpédiées	17.797 b	6.000 b	23.797 b
Total des colonies .	318.778 b	40.000 b	358.778 b

Le choix des laines croisées est assez satisfaisant ; celui des mérinos est médiocre. L'ensemble convient mieux aux acheteurs du Yorkshire.

Le concours des Anglais est très nombreux, mais celui des étrangers est au-dessous de la moyenne.

Les mises à prix se font avec plus d'animation pour les laines communes croisées que pour les mérinos.

L'exportation n'opère pas avec l'entrain habituel à cette vente et recherche cependant une plus grande variété de genres descendant aux communs.

Londres, 6 juin. — Le temps s'améliore, l'horizon politique se rassérène et l'argent abonde à des taux réduits partout. Dans certains centres éprouvés de l'industrie lainière, la confiance renaît et l'activité se développe. Après un repos judicieux, les fabricants des Etats-Unis se remettent à l'œuvre, en suivant les fantaisies de la demande et règlant la production sur la consommation. On veut éviter de retomber dans les errements du passé.

Le marché aux laines coloniales reflète toutes ces considérations et suit une marche logique.

La hausse de 1/2 denier sur les laines communes croisées est justifiée par la faveur actuelle des tissus dont elles sont la base. L'empressement aux achats des laines mérinos et agneaux d'Australie, ainsi que des laines du Cap, aux cours faibles des dernières ventes, et la résistance soutenue des vendeurs chaque fois que les enchères ne les atteignent pas, sont des preuves que les détenteurs ne partagent pas les appréhensions de ceux qui ont escompté une situation moins favorable. En effet, il est difficile, sinon impossible, aujourd'hui aux cours actuels de la plupart des produits manufacturés de laines mérinos, d'accorder sans hésitation les prix demandés par les vendeurs.

Les acheteurs anglais sont très actifs. Les Ecossais se remettent aux achats. L'exportation opère dans tous les genres ; mais elle ne prend pas encore sa proportion habituelle dans les catalogues quotidiens dépassant 10.000 b.

Il n'est pas encore passé assez de types pour compléter le tableau habituel du prix de revient en laine dégraissée de tous les principaux genres et qualités pour le peigne ou la carde.

Londres, 13 juin. — Les catalogues de la deuxième semaine d'enchères de laines coloniales ont été chargés de 11 à 13.000 balles par jour, comprenant toutes les qualités des diverses provenances.

Par suite de la crise ministérielle, les Anglais ont été un peu moins ardents aux achats des laines croisées à la hausse. Il y a encore passablement de détenteurs qui, en résistant aux tendances faibles des cours pour les mérinos, ont fait retirer, jusqu'à présent, environ 15.000 balles. Les étrangers continuent de rechercher les laines à peigne fermes de qualités moyennes à communes et négligent les genres supérieurs plus fins dont les Américains prennent la majeure partie. Les laines supérieures fines à carde sont délaissées et retirées. Quant aux agneaux d'Australie de nature soyeuse, fine, douce et propre, ils sont plus abordables que les genres défectueux, actuellement aux cours fermes des enchères précédentes. On peut acheter plus

Digitized by Google

facilement certains genres de laine du Cap de Bonne-Espérance.

Dans ces derniers jours, l'exportation a été un peu plus active, mais elle ne prend pas encore sa proportion habituelle, malgré les achats importants pour les Etats-Unis.

Jusqu'à ce jour, on a offert 104.371 balles de laines coloniales. Dans les 13 catalogues de la troisième semaine, on présentera 63.934 balles d'Australie et 3.975 balles du Cap.

Paul PIERRARD.

Havre, 30 mai.— Importations de la quinzaine : 1.160 balles ; Ventes dito : 1.085 balles ; Stock ce jour : 14.387 balles, dont 9.872 balles Plata, contre 9.398 balles, dont 8.666 balles Plata, à pareille époque 1884.

Depuis notre dernière revue, la demande pour les Plata a été modérée, mais assez régulière, aux cours fermes de nos enchères.

Les Chili, un peu moins délaissées que précédemment, ont donné lieu à quelques affaires aux cours établis ; les Métis sont toujours les sortes les plus demandées.

Peaux de mouton : Importations : 7 balles Pérou. — Ventes : nulles. — Stock : 4 balles agneaux Montevideo, 9 balles Rio-Hacha et 7 balles Pérou.

Bordeaux, 10 juin.— Aux enchères de la vente publique de peaux de mouton qui s'est ouverte ce jour, 1.260 balles ont été présentées, desquelles 549 balles ont été vendues et 711 b. retirées.

A la deuxième séance, sur 1.998 balles présentées, 677 ont été vendues et 1.321 balles retirées.

A ces deux séances, les acheteurs étaient peu nombreux et les enchères très froides. Il y a dix centimes de baisse sur la vente de mars.

Marseille, 29 mai.— Dès le commencement du mois, il s'est fait des affaires importantes en laines à tapis pour l'exportation. Les Perse, Angora, Georgie, Khorassan ont participé à ce mouvement; quant aux prix, ils ne diffèrent pas de ceux payés en avril. D'autre part, les arrivages ont été peu considérables, aussi notre stock se trouve t-il sensiblement réduit.

Si pour cette raison nous pouvons laisser entrevoir aux importateurs un marché favorable, nous ne devons pas manquer, non plus, d'insister sur ce fait, que la fabrique est toujours dans une situation peu encourageante et qu'il serait téméraire de compter sur une majoration des prix, à moins qu'elle ne soit la conséquence naturelle d'une supériorité évidente des laines de la nouvelle récolte.

Nous avons déjà pu apprécier les provenances du Maroc, Constantine, Salonique et Chypre; ces laines nous ont paru légères et de bonne nature, et nous croyons qu'il en sera de même pour tous les autres genres, car partout l'hiver a été remarquablement tempéré.

Nous ne tarderons pas à donner notre opinion sur toute la campagne, prochainement toutes les provenances seront largement représentées sur notre marché qui est en Europe le grand entrepôt de laines du bassin de la Méditerranée.

Il ne peut en être autrement, les frais sur notre place sont moins élevés qu'ailleurs, nos moyens, d'échange et de communication avec le Levant sont multiples, et la situation topographique de notre port présente l'avantage de procurer aux laines, outre le débouché de l'industrie locale, celui du nord de la France, en même temps que celui des Etats-Unis avec lesquels nous sommes reliés par des services réguliers de vapeurs et de navires à voiles.

Du reste, l'expérience l'a démontré, toutes les tentatives faites jusqu'ici pour détourner de notre ville et diriger sur d'autres centres le courant des laines communes ont échoué, et ont été souvent de coûteuses leçons pour ceux qui en avaient pris l'initiative.

Nous avons donc toujours de plus en plus confiance dans la suprématie et dans le développement de Marseille comme entrepôt général des laines communes du bassin de la Méditerranée.

L'ensemble des ventes du mois s'élève à environ 8.000 balles.

La tonte des suints de France est en toute son activité dans la plaine. Elle est très visitée par les acheteurs ; mais à part la contrée du Soissonnais où quelques affaires importantes pour des besoins absolus et spéciaux ont été traitées, il ne s'est en quelque sorte rien fait d'autres côtés. Cela tient aux prétentions des cultivateurs qui ne se décident pas encore à se mettre au niveau de la position. La *Halle aux Cuirs* conseille aux acheteurs de se tenir dans la réserve.

Châteaubriant, 9 juin. — A notre dernière foire, les laines assez bien amenées, ont valu de 1 fr. 15 à 1 fr. 25 le kil.

A Montmarault (Allier), à la foire du 3, il avait été amené une forte quantité de laine en suint qui a été vendue de 70 à 75 c. le 1/2 kil.

D'Arles, on mande que l'apport continue à être favorable. Les timorés suivent les audacieux, et des lots importants (2 à 350.000 kil.) se traitent à 160 fr. les 100 kil.

A Provins, le 6 juin, le kilogramme valait de 1,40 à 1,60.

A Mirecourt, le 7 juin, peu d'acheteurs sur place ; on parle d'une forte baisse sur nos laines, de 2,40 à 2,80 le kil. pour les premières qualités ; les agneaux ne valent que de 2 à 2,20. La culture est découragée, beaucoup de producteurs ramènent leurs produits.

Breslau, 9 juin.—La foire annuelle s'est ouverte aujourd'hui avec peu d'entrain. Les quantités laines de Silésie et Posen destinées pour la vente sont un peu plus considérables que l'année précédente. Le lavage et le conditionnement des laines sont généralement satisfaisants. Dans le courant de l'avant-midi il a été

Digitized by Google

traité environ 2 à 3.000 quintaux avec une réduction de 4 à 9 Rm. pour laines très fines et fines, et de 5 à 15 Rm, pour les qualités moy. et inférieures.

Les affaires en laine sur le marché de Bradford ont été, le mois dernier, généralement assez satisfaisantes, à l'exception de la vente des étoffes. Les transactions en laine et fils de laine ont été plus faciles depuis que la paix semble assurée. Il ne fant pas s'étonner qu'à une époque aussi rapprochée de la tonte nouvelle, les stocks de laines soient naturellement bas et peu abondants. Les marchands de laine sont donc en mesure de maintenir les prix avec une grande fermeté ; et il y a tendance à la hausse sur les laines coloniales en ce qui concerne la plupart des laines « deepgrown ». Les qualités des croisés sont plus fermes, mais les qualités fines restent stationnaires. L'alpaca est rare et d'un prix plus élevé, tandis que les « mohairs » sont négligés et se vendent à l'avantage de l'acheteur.

Une note du consulat-général français en Italie nous apprend que des études sont faites par les soins du ministère du commerce à Rome en vue d'établir la possibilité de trouver dans le commerce des laines en suint provenant des Indes, de la Turquie, de l'Albanie, de la Plata et de l'Australie, un nouvel élément de trafic en faveur de certains ports italiens dont la position géographique présenterait des avantages à cet effet.

Des maisons importantes appartenant à l'industrie lainière chercheraient, dans ce but, à établir dans ces ports, des laveurs et sécheurs propres à la manipulation de grandes quantités de laines, et de vastes magasins pouvant les recevoir en dépôt moyennant le payement de taxes peu élevées, tels qu'ils existent à Marseille et à Anvers.

Port-Elizabeth, 9 mai.— Le marché a été un peu plus actif cette semaine par suite d'achats faits pour l'Amérique. Pour l'Europe, la demande a été restreinte. Les arrivages journaliers deviennent plus importants et les provisions augmentent rapidement.

En Uitenhage snow white, quelques lots extra supérior bulky ont changé de mains de 1 s. 4 d. à 1 s. 4 1|2 d., tandis qu'une partie de 100 b. a été expédiée pour compte de détenteurs. Environ 50 balles laine bleuâtre ont trouvé preneurs de 1 s. 2 d. à 1 s. 2 1|2 d. et 150 balles qualité mélangée en partie défectueuse, de 12 à 14 1|2 d.

En country snow white on a vendu 100 balles lavage Standard, laine très bonne, sèche, claire, lourde, sans défaut, de 14 3|4 à 15 d.

Les laines fleece ont eu la vente de quelques balles lavage Spout à 12 3|4 d. et 20 balles Lady Gray qualité moyenne à 7 1|4 d.

En laines en suint, on a traité des affaires passablement importantes en Karoo supérieure longue, ainsi qu'en laine longue bleuâtre pour l'Amérique et le Canada. Prix en baisse ; on a payé 4 1|2 à 5 3|4 d.

Les laines en suint bleuâtres de qualité moy. des districts de Lady Gray et Barkly ne sont pas aussi bonnes que l'année passée ; elles sont courtes et jusqu'ici pas d'aussi bonne apparence. Vendu 80 balles Lady Gray pour Londres de 5 1|8 à 5 1|4 d.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Kahn, Bine et Cie, tissus, rue St-Denis, 250, Paris.— Cap. social : 1.500.000 fr.
Grunenwald et Me mer, laines, rue Richer, 22, Paris.— Cap social : 50.000 fr.
Delepoulle et Voreux, déchets, rue de Lille, 99, Tourcoing (Nord).
Cimetière et Marchand, confections, rue de la Michodière 15, Paris.
Leclercq-Dupire, fab. de tissus, rue de l'Hospice, 6, Roubaix.
Dumortier, fils cardés, à Tourcoing.
Magnan, Morel, Armand et Cie, tissus, rue de l'Hôtel-de-Ville, 40, Lyon.— Cap. social : 630.000 fr.
Dubois et Cie, courtage des laines, à Reims. — Capital social : 5.000 fr.
Marc et Delcambre, tissus, rue de la Gare, 25, Lille. — Cap. social : 60.000 fr.

Modification de Société

David, Troullier et Adhémar, fils et tissus, rue du Sentier, 29, Paris.

Prorogations de Sociétés

Wibaux-Florin, filateur, rue de la Fosse-aux-Chênes, 47, Roubaix.— Cap. social : 1 800.000 fr.
Barbier et Zhendre, laines, à Reims.
David et Cie, teintures et apprêts, rue de la Fontaine, Arcueil (Seine).
Butty, Robert et Bretonnière, nouveautés, à Nantes.

Dissolutions de Sociétés

Guillaume et Cie, nouveautés, rue de l'Hôtel-de-Ville, 29, Lyon.— Liquid. : M. Guillaume.
Touyon, Gremaud et Cie, nouveautés, à Nice.— Liquidateur : MM. Hin, Chauvet et Guerby.

Déclarations de Faillites

Tavernier-Aubry, nouveautés, à Neufchâtel. — Briet, syndic.— 12 mars.
Fontaine, nouveautés, rue de l'Orillon, Paris. — Planque, syndic.— 28 mai.
Denuelle, manufacturier, à St-Yrieix (Haute-Vienne).— Dufour et Pradeau, syndics.— 20 mai.
Moligné, tailleur, rue des Pyramides, Paris. — Beauge, syndic.— 29 mai.
Lemaire et Dupont, laines, rue de Jessaint, 17, Paris. — Lissoty, syndic.— 29 mai.
Rochette, nouveautés, à Beaucaire (Gard). — Aubert-Masson, syndic.— 20 mai.
Van Mossevelde, étoffes, à Haubourdin (Nord).— Obers, syndic.— 10 fév. et 5 mai.
Bardet, tailleur, à St-Junien (Haute-Vienne).— Boulesteix, syndic.— 23 mai.
Manchard, nouveautés, à Sens.— Chevanne, syndic. — 26 mai.
Coiquand, tailleur, avenue Kléber, 41, Paris. — Bonneau, syndic.— 2 juin.
Roger, étoffes, rue des Suaires, 8, Lille.— Tiprez, syndic — 26 mai.

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

—

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims. Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE

DE SUITE

DANS UN CENTRE INDUSTRIEL

Pour cause de décès et pour prendre immédiatement la continuation d'un

ÉTABLISSEMENT ET MATÉRIEL

de Mécanicien

MAISON FONDÉE EN 1848

Conditions avantageuses et grandes facilités de paiement.

S'adresser au bureau du Journal.

On nous écrit de Rouen que les **Paquebots à vapeur pour voyageurs** *entre Rouen, Honfleur et le Havre* ont commencé leur service d'été à partir du 1er juin.

Nous sommes heureux d'en informer nos lecteurs et nous les engageons à ne pas manquer de faire cette charmante excursion pour visiter les bords si pittoresques de la Seine.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une: 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix: 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix: 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

ÉTUDE SUR LA SITUATION

AGRICOLE, INDUSTRIELLE ET COMMERCIALE EN FRANCE

ET

LES MOYENS PROPOSÉS EN 1885 POUR L'AMÉLIORER

Par Paul PIERRARD

AU PROFIT DE LA SOCIÉTÉ DE BIENFAISANCE ET DE L'HOPITAL FRANÇAIS A LONDRES

En vente au bureau du Journal

Prix : 1 fr. 50 cent.

Digitized by Google

FILATURE DE

DÉCHETS DE SOIE

AUQUIER FILS ET PAILLAC

THIZY (Rhône)

Fils de bourrettes simples et retors, unis et à boutons, pour passementerie

Etoffes d'ameublement, robes

ET

DRAPERIE NOUVEAUTÉS

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.

S'adresser à MM. J. LECLÈRE et DAMUZEAUX Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

ON DEMANDE à acheter le n° du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1880.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

E. BÈDE & Cie

Ingénieurs-Civils

41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION

BELGES ET ÉTRANGERS

Rédaction, Traduction technique, Dessins

Recherches, Annuités, Avis et Consultations

Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL

JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL

Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**

Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale BRUXELLES.

Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

VILLE DE VERVIERS

(BELGIQUE)

CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES

SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :

1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles,
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.

Pour tous renseignements, s'adresser franco à la

CONDITION PUBLIQUE

VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 12 | 30 JUIN 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an		Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Appareil pour peignage, 178. — Machine hydro-vapori-fixeuse, 178. — Métier à tisser, 178.— Foulerie à effet multiple, 178. — Revêtement des paniers d'essoreuses, 179. — Appareil pour humidifier l'air des salles, 179. — Appareil lisseur-étireur pour cardes à laine, 179.— Compteur mobile pour métiers à tricot, 179. — Modifications dans les machines à laver la laine, 180.— Valeur des indigos, 181.— Montage : Genres été, 182.— Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 184.— Jurisprudence industrielle, 186 — Nouveaux brevets intéressant l'industrie lainière, 187.— Revue des marchés, 188. — Renseignements commerciaux, 190.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 juin 1885

Les nouvelles qui nous parviennent de l'intérieur sont plus favorables pour notre industrie. Le commerce de détail a, sur beaucoup de points, écoulé plus de tissus pour la saison d'été qu'il ne le supposait.

Aucune modification sensible ne s'est cependant point encore produite sur nos places de fabrication; mais ce n'est guère, du reste, que le mois prochain, que nous arriveront les premiers acheteurs.

Dans l'Eure, d'après des documents officiels, l'industrie lainière indique de la mollesse. La saison actuelle ne paraît pas devoir être aussi bonne que la période correspondante de l'année dernière; mais les fabricants reconnaissent que cette situation tient à la dépréciation momentanée de l'article cardé, spécial à Louviers, et ne saurait, par conséquent, influer sur l'avenir. Quoi qu'il en soit, cet état de choses a eu pour effet de diminuer l'activité qui régnait dans les différentes branches de l'industrie locale. Seul, le tissage mécanique marche régulièrement.

Tous les établissements de l'industrie lainière de la Marne, ont fonctionné régulièrement en mai; il n'y a pas eu de chômage. En général, manufacturiers et négociants se montrent satisfaits.

En avril dernier, la Belgique a importé 78.650 kilogrammes de fils de laine, contre 58.920 kilogrammes en 1884. Les importations de draps, casimirs et similaires ont atteint 182.960 fr., contre 185.340 francs, l'an dernier. Les tissus légers ont obtenu 1.346.200 francs, contre 1.263.470 francs; quant aux coatings, duffels et autres tissus de laine lourds, ils sont descendus de 134.090 fr., chiffre d'avril 1884, à 106.150 francs en avril 1885.

A l'exportation, les tissus légers, les filés de laine, les tissus lourds ont augmenté; mais la sortie des draps, casimirs et similaires, a un peu diminué.

A Bradford, le commerce d'exportation des filés est satisfaisant et les producteurs sont, en général, occupés. Leurs cotes sont fermes, et, dans quelques cas, montrent une tendance à la hausse. La demande de filés supérieurs a augmenté. On ne remarque, par contre, aucune amélioration dans le commerce des étoffes en pièces pour l'Amérique ou l'intérieur, mais il y a progrès dans les tissus imprimés pour l'Orient.

L'importation des lainages, en Australie, des draps et des vêtements de fabrication allemande ne dépasse pas celles de la France et de la Belgique. Une société anglaise se propose de monter prochainement une grande usine, soit à Sydney, soit à Melbourne, ou près l'une de ces deux villes, pour la fabrication des draperies et nouveautés.

Aux Etats-Unis, le malaise est presque général; plusieurs manufactures chôment complètement; un plus grand nombre ne fonctionne qu'à temps réduit; d'autres enfin activent leurs métiers pendant la journée entière; mais c'est presque toujours en accroissant encore des stocks déjà considérables. L'apparence d'une bonne récolte en Europe fait prévoir que la saison sera mauvaise pour les producteurs américains. Dans plusieurs industries, les salaires ont baissé de 10 à 20 0/0.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

APPAREIL POUR PEIGNAGE

Par MM. Garnett et Wheater

L'appareil ainsi désigné (en anglais : « Dabling apparatus ») est le dispositif destiné au fonctionnement de la brosse à mouvement de va-et-vient vertical, dans les peigneuses à laine. Le but des brevetés est de remplacer les lourdes coulisses en fonte, les guides et chariots actuellement employés par un ensemble de pièces tout aussi solides, mais beaucoup plus légères et, pour ce motif, partiellement tubulaires.

MACHINE HYDRO-VAPORI-FIXEUSE

Par M. Chabanel.

L'apprêt à la vapeur sous pression des tissus de laine peignée, à la suite du grillage et avant le dégraissage, a pour objet de débarrasser l'étoffe d'une certaine quantité de matière gélatineuse et grasse, de donner au lainage du grain, de la souplesse.

L'appareil construit par M. Chabanel vise l'application de l'apprêt ci-dessus, non seulement aux tissus de laine, mais aux toiles de lin, de chanvre, de coton, etc. C'est un cylindre métallique à fonds plats et d'épaisseur suffisante pour résister à de fortes pressions ; il repose horizontalement sur des pieds en fonte.

A l'intérieur et vers le haut de la capacité se trouvent deux arbres parallèles et horizontaux, qui peuvent se commander alternativement de manière à faire passer la pièce d'étoffe de l'un à l'autre. La commande s'effectue en dehors du cylindre. Des rouleaux convenablement espacés règlent la tension longitudinale et transversale du tissu. Pour introduire la pièce dans la machine, il existe de chaque côté de l'enveloppe cylindrique et en regard des arbres d'enroulement dont il vient d'être parlé, une fente parallèle à la génératrice de l'enveloppe.

Une bande de toile sert à coudre le chef de la pièce qui, une fois attachée à l'une des ensouples ci-dessus, s'enroule d'un mouvement continu. Il est facile de concevoir comment le bout finisseur peut, à son tour, être fixé à l'ensouple parallèle et comment se produisent alternativement le déroulement et l'enroulement d'un côté à l'autre. Des obturateurs, garnis de caoutchouc et fortement comprimés par des contrepoids, ferment les fentes nécessaires à l'introduction et à l'extraction du tissu.

Pour avertir l'ouvrier que l'enroulement est achevé d'un côté et qu'il convient de changer le sens du mouvement, un rouleau de pression, dont l'axe tourne librement dans des coulisses inclinées, se trouve soulevé au fur et à mesure de l'accroissement de diamètre du tissu, sur lequel il s'appuie, et, à un moment donné, dégage une soupape communiquant avec un sifflet à vapeur.

Au centre de l'appareil et dans la largeur sont deux tuyaux concentriques, perforés à la périphérie pour livrer passage à la vapeur et pour la répandre uniformément dans toutes les parties de la capacité fermée. Cette double canalisation constitue un ensemble amovible, qui permet la visite et la réparation de la machine.

MÉTIER A TISSER

Par M. Dohmer.

Au lieu de disposer la chaîne, ou les chaînes, horizontalement suivant que l'on tisse à simple ou à double pièce, M. Dohmer suspend les fils longitudinaux verticalement et place le ou les peignes horizontalement. La châsse frappe de bas en haut et, au moment du duitage, ce sont les rôts qui servent de supports aux navettes. De plus, pour éviter que ces navettes se trouvent accidentellement lancées à travers les fils de chaîne, des équerres latérales limitent le chemin dans le sens de la largeur.

D'après ce qui précède, on conçoit que les organes de transmission usités dans les métiers à tisser, de construction courante, trouvent également leur emploi dans le cas particulier, sauf que la situation respective des pièces est inverse.

FOULERIE A EFFET MULTIPLE.

Par M. Huguenin.

La machine à fouler décrite par M. Huguenin agit à la fois comme fouleuse à cylindres et comme pile à maillets. Les cylindres sont disposés à la partie antérieure et comportent le système de débrayage habituel, qui fait passer la courroie de dessus la poulie fixe sur la poulie folle, lorsque l'étoffe se noue, lorsque les plis s'enchevêtrent avant de s'engager entre les rouleaux. De plus, les cylindres lisses sont remplacés par des cylindres cannelés : les cannelures présentent une section rectangulaire et se correspondent, c'est-à-dire que, vis-à-vis de chaque cannelure saillante du cylindre inférieur, existe une cannelure rentrante du cylindre supérieur. En regard des premières sont montés des « sabots », qui forment avec la planche autant de canaux longitudinaux.

Les maillets destinés surtout à s'opposer à la permanence des plis produits par le premier foulage et à éviter ainsi les cassures, agissent horizontalement sur l'étoffe au fur et à mesure de la sortie des cylindres.

Digitized by Google

Des bielles, actionnées par l'arbre de travail de la machine, transmettent le mouvement alternatif à ces maillets.

Revêtement des paniers d'essoreuses
Par MM. Martiny et Cie.

Les paniers d'essoreuses en tôle douce ou en cuivre sont attaqués par les ingrédients chimiques qui servent aux traitements des matières fibreuses soit pendant la teinture, soit pendant le blanchiment, l'épaillage, etc. On a bien essayé de la silicatisation et de l'émaillage, mais les enduits manquent de solidité. MM. Martiny et Cie proposent un revêtement de caoutchouc.

Les brevetés commencent par étendre à l'intérieur du panier, une couche de caoutchouc en dissolution et avant que le liquide n'ait eu le temps de sécher, ils appliquent par-dessus une feuille de caoutchouc, qui adhère fortement au métal.

Les perforations du panier sont ensuite obturées au moyen de bouchons, toujours en caoutchouc, enfoncés de dehors en dedans. Par-dessus s'applique, comme à l'intérieur du panier, une couche de caoutchouc liquide, puis une feuille. Le panier est alors soumis à la vulcanisation et, l'opération terminée, on perce, à l'endroit des bouchons, des trous un peu plus petits que les trous primitifs perforés à travers le métal.

APPAREIL
pour humidifier l'air des salles
Par M. Bertrand.

On sait combien il importe de maintenir un degré hygrométrique uniforme dans les ateliers de filature et de tissage. De nombreuses dispositions ont été proposées et pratiquées avec plus ou moins de succès, les unes basées exclusivement sur l'injection de courants d'air saturés d'eau pure ou d'eau additionnée d'un agent anti-septique, les autres sur la condensation de jets de vapeur multiples. Ces divers moyens présentent des avantages et des inconvénients variables suivant l'état atmosphérique : la vapeur donne lieu à une surélévation de température, souvant nuisible en été ; les injections d'eau froide, en hiver, déterminent un résultat inverse. M. Bertrand s'est efforcé de réunir les avantages des divers systèmes et de se mettre à l'abri des inconvénients, en disposant, en tête des tuyaux perforés de petits trous équidistants, un injecteur à triple effet, communiquant avec une prise de vapeur, avec un réservoir d'eau sous pression et avec une canalisation d'air, alimenté par un ventilateur. Si l'on ajoute que les perforations des tuyaux sont munies de tubulures et de robinets, on voit qu'en fermant les derniers et en ouvrant la prise de vapeur, la conduite peut servir au chauffage des ateliers, que l'ouverture desdits robinets permet l'injection, soit de vapeur, à l'exclusion d'eau et d'air, soit d'un mélange de vapeur et d'eau entraînée par la force vide du fluide gazeux, soit d'un mélange de vapeur, d'eau et d'air, en proportions variables. Il suffit, pour cela, d'ouvrir plus ou moins les valves ou robinets correspondant aux trois fluides.

APPAREIL
lisseur-étireur pour cardes à laine
Par MM. Klein, Hundt et Cie.

A la sortie du peigneur, la nappe filamenteuse, détachée par le peigne battant, est attirée entre un rouleau d'environ vingt centimètres de diamètre (muni, à la périphérie, de gorges hélicoïdales inclinées de gauche à droite) et quatre autres rouleaux, cannelés inversement et superposés au premier. Les diamètres des quatre derniers vont en croissant et mesurent respectivement 120, 140, 160 et 180 millimètres. En admettant pour le premier un diamètre de 200 millimètres, l'étirage au point de contact de ce rouleau avec la cannelure du cylindre de 120 millimètres, est dans la proportion d'un septième, puis d'un huitième, d'un neuvième et d'un dixième, aux points de tangence du même rouleau avec les autres cylindres de 140, 160 et 180 millimètres.

La « toile » cardée, ainsi allongée et lissée par les cannelures, passe à l'appareil à rubans et au bobinoir, qui ne présentent pas de particularités et alimente directement la peigneuse.

COMPTEUR MOBILE
pour métiers à tricot
Par M. Bonamy.

Les appareils dits « compteurs » servent à produire les changements de marche des métiers à bonneterie en vue des « diminutions », des rayures, etc. Habituellement, ces appareils sont constitués par un tambour denté, sur lequel chemine une chaîne métallique du système Galle ou du système Vaucanson. La chaîne porte un certain nombre de « grains, bosses » ou « taquets » à plans inclinés.

Ces plans viennent successivement butter contre des obstacles ou tiges, qu'ils soulèvent d'une quantité égale à leur épaisseur. La fixité de l'axe du tambour oblige à incliner les faces buttantes des taquets suivant la courbe décrite par la chaîne, par suite, à limiter la surface

Digitized by Google

active de ces taquets. Il en résulte que l'attaque ne se fait pas toujours exactement.

Pour y obvier, M. Bonamy imprime au tambour du compteur, un mouvement oscillant qui correspond au moment où l'un des grains doit agir ; cette disposition permet l'emploi de taquets carrés, dont la surface assure le bon fonctionnement. L'oscillation du tambour s'obtient soit par l'intermédiaire d'une came et d'un levier, soit par le moyen d'une came et d'une glissière.

MODIFICATIONS
DANS LES
MACHINES A LAVER LA LAINE

Par M. E. Mehl (1).

Le travail d'une machine à laver la laine peut être divisé en quatre parties différentes : 1° immersion de la laine dans l'eau de lavage; 2° division et lavage de la laine ; 3° mouvement d'avance de la laine dans l'eau ; 4° transport de la laine aux cylindres de la presse qui suit la machine à laver.

M. Mehl, d'Augsburg, emploie pour ce travail deux moyens combinés : introduction d'air dans l'eau de lavage (ce moyen a déjà été essayé isolément, mais sans succès, en 1860, par M. Plantrou) et usage de tambours plongeurs et moteurs de construction spéciale; on obtient, de cette façon, un lavage plus complet de la laine et les fibres sont maintenues aussi bien que possible parallèles.

L'appareil de M. Mehl se compose d'une grande caisse rectangulaire, contenant une cuve plus petite, dans laquelle s'opère le lavage. Une grille, en tôle perforée, est placée dans la petite cuve et traversée par un certain nombre de tubes, qui débouchent à l'une de leurs extrémités dans un tuyau principal et sont fermés à l'autre bout par une vis. Ces petits tubes sont munis à la surface de trous de 1 à 2 millimètres de large, distribués régulièrement. De l'air chaud est lancé au moyen d'une pompe à air ou d'un appareil à jet de vapeur dans le tuyau et, de là, par les tubes, dans l'eau de la petite cuve, par toute la surface de la grille. Les trous de la grille et les interstices de la table de déchargement constituent les passages qui établissent la communication entre l'eau de la grande caisse et de la petite cuve.

L'emploi d'une double cuve a pour but d'abord de pouvoir disposer d'une quantité d'eau aussi grande que possible et, ensuite, de maintenir la laine, autant que possible, réunie à son entrée dans l'eau de lavage et de la rassembler doucement sur la largeur de la table de déchargement, par suite du rapprochement progressif des parois latérales.

Pour obtenir le mouvement d'avance régulier de la laine, les rateaux employés ordinairement sont remplacés par quatre tambours, disposés tous de la même façon et ne différant entre eux que par leur diamètre et leur largeur. Chaque tambour consiste en un cylindre creux, dont l'intérieur est divisé en six compartiments et sur la périphérie duquel se trouvent six parties bombées. Ces dernières, ainsi que les parois latérales des tambours et des cloisons intérieures sont en tôle unie et pleine, tandis que les parties de la circonférence comprises entre les renflements sont en tôle unie et perforée. Les cloisons intérieures sont disposées par rapport au sens du mouvement de rotation de tambours de façon qu'au moment ou un renflement entre dans l'eau, il se produise à cet endroit, dans l'intérieur du tambour, une chambre ne contenant pas d'eau. Aussitôt que la partie perforée suivante du tambour arrive dans l'eau, celle-ci pénètre dans le tambour et remplit peu à peu la capacité vide de la chambre. Le nombre des petits trous de 2 à 3 millimètres est choisi de manière que la chambre soit remplie lorsque le renflement correspondant est arrivé à sa position la plus basse dans l'eau. A partir de cette position jusqu'à la sortie du renflement de l'eau, la chambre se vide de nouveau.

Les deux tambours postérieurs ont la même largeur ; le troisième est un peu plus étroit que la table de déchargement, et la largeur du quatrième est intermédiaire entre celles des autres tambours. Tous les tambours reçoivent, à l'aide d'engrenages coniques, un mouvement de rotation dont la vitesse est sensiblement égale à celle de la table de déchargement.

Quand l'appareil fonctionne, les deux cuves sont remplies d'eau de lavage et la machine est mise en mouvement ; l'air chaud lancé dans le principal tuyau, sort par tous les tubes de la grille, monte à la surface de l'eau et imprime à celle-ci un léger mouvement ondulatoire. La laine à laver tombe derrière le deuxième tambour dans la petite cuvette intérieure ; l'eau pénétrant dans le tambour, la laine est pressée doucement contre la partie perforée ; le renflement qui suit la plonge dans l'eau et lui fait dépasser le point le plus bas du premier tambour. L'eau qui sort de ce tambour commence alors à en détacher la laine ; l'air qui monte entraîne la laine à la surface de l'eau en lui communiquant un mouvement ondulatoire qui l'ouvre rapidement et la débarrasse des impuretés adhérentes. La laine se rassemble à la surface de l'eau et sa quantité augmente jusqu'au second tambour. Les mêmes opérations se reproduisent une seconde et une troisième fois, puis la laine accumulée entre les derniers tambours est poussée par le quatrième sur la table de déchargement, qui la transporte doucement et régulièrement hors de l'eau vers les cylindres de la presse.

Il résulte de ce qui précède que la machine de M. Mehl offre sur ses devancières les avantages suivants : nettoyage rapide avec une économie considérable de savon ; la laine est com-

(1) Extrait du *Dingler's Polytechnisches Journal.*

Digitized by Google

plètement ouverte et ne présente pas de parties feutrées, et l'eau est maintenue chaude par l'air chaud lancé continuellement par l'appareil. Cette dernière circonstance permet de marcher sans interruption, en faisant arriver constamment l'eau pure du côté de la table et en la laissant écouler d'une manière constante à l'autre extrémité, après qu'elle a servi, sans échauffer l'eau directement en y introduisant de la vapeur, ce qui détériorerait la laine. Mais, comme l'air lancé dans l'eau ne peut guère être chauffé à une température supérieure à l'eau de lavage, il ne parvient pas à maintenir tout à fait l'eau à sa température initiale de 50 degrés environ. Pour remédier à cela, un tuyau de vapeur, en forme de fer à cheval et dont l'extrémité est perforée, est placé dans la petite cuve; il suffit d'ouvrir légèrement la soupape pour maintenir l'eau à sa température primitive par le rayonnement du tuyau de vapeur, sans devoir introduire directement la vapeur dans l'eau.

VALEUR DES INDIGOS

ÉTUDE SUR LES DIFFÉRENTES MÉTHODES EMPLOYÉES POUR DÉTERMINER LEUR RICHESSE EN INDIGOTINE. — PROCÉDÉS NOUVEAUX ET PERFECTIONNEMENTS.— (*Suite*).

Par Christophe Rawson, F. C. S.

SUBLIMATION

Selon Crum, l'indigotine bleue se volatilise dans des vases ouverts à la température de 288 degrés environ sous forme de vapeur rouge-pourpre foncé. En vase clos, elle se décompose partiellement par l'action de la chaleur. D'après Dumas, elle ne se volatilise sans décomposition que dans un courant d'air ou dans le vide : la poudre versée sur une mince feuille de platine chauffée, se volatilise sous forme de vapeurs purpurines, sans laisser de résidu, chaque particule étant maintenue à distance de la feuille par la vapeur qui commence à se former.

M. Charles Teunaut Lee (*Chemical News* 1er août 1884) employe, depuis quelques années, une méthode de sublimation qui, dans ses mains, a donné les résultats les plus satisfaisants. Il emploie de petits augets de platine, longs de 7 centimètres sur 3 de large et 3 à 4 millimètres de profondeur. On pèse dans l'auget 25 grammes environ d'indigo réduit en poudre fine et on étend cette poudre uniformément dans le fonds de l'auget. L'opération s'effectue sur une plaque de fer qui est chauffée graduellement pour éviter de brûler l'indigo.

Quand la surface de celui-ci se couvre d'une masse cristalline brillante, un morceau de tôle, auquel on a donné la forme d'une arche aplatie, est placé sur l'auget de platine, et, en même temps, comme la température s'élève alors très rapidement, on baisse le gaz. Les vapeurs d'indigotine commencent à apparaître, et la température est élevée avec précaution ; mais on doit veiller à ce qu'il ne se produise aucune vapeur jaunâtre, ce qui indiquerait la décomposition de l'indigotine.

Quand tous les cristaux de l'indigotine ont disparu de la surface de l'auget, celui-ci est refroidi, avec son contenu, dans un milieu desséchant, et ensuite pesé. La perte en poids représente l'indigotine.

M. Lee dit que le temps exigé pour le dosage d'un indigo à 40 ou 50 % est de 30 à 40 minutes, mais l'indigo mou de Java demande quelquefois deux heures. Il ajoute aussi que les résultats obtenus par cette méthode sont concordants à à 25 0|0 près, mais fréquemment, entre deux déterminations différentes, il n'a trouvé qu'un écart moitié moindre.

Au premier abord, cette méthode paraît remarquablement simple, joignant la précision à une rapidité grandement suffisante. Je n'ai pas vu la note originale de M. Lee ; mais, d'après le résumé donné par les *Chemical News* M. Lee ne fournit point de chiffres permettant de comparer sa méthode avec les autres procédés admis, jusqu'ici, pour le dosage de l'indigotine.

L'indigo contient des substances variées dont les propriétés n'ont pas encore été étudiées à fond. J'ai trouvé que le gluten d'indigo (en comprenant sous cette dénomination toutes les substances solubles dans l'acide étendu), le brun d'indigo et le rouge d'indigo, sont tous plus ou moins affectés par ce procédé de sublimation, et, de plus, que l'indigotine pure (préparée, soit d'après la méthode de Pritzsche, soit au moyen de l'aniline par cristallisation) est décomposée en partie et laisse un résidu bien foncé s'élevant à plus de 10 0|0, variable en quantité selon les conditions physiques de l'indigotine sur laquelle on opère, et aussi selon la durée de l'opération. Toutefois, on verra, en se reportant au tableau n° 2, que dans plusieurs cas, on a obtenu des résultats concordant très exactement avec ceux fournis par les méthodes par réduction ; mais, en général, les qualités inférieures d'indigo, contenant une forte quantité de matières solubles dans l'acide chlorhydrique, fournissait, par ce procédé, des résultats trop élevés, tandis que, au contraire, les indigos riches en indigotine donnent des résultats trop faibles. Opérant sous le même couvercle en forme d'arche, j'ai fréquemment obtenu, avec deux prélèvements sur un même échantillon d'indigo, des résultats parfaitement identiques, mais lorsque les deux analyses étaient faites sous des couvercles différents, j'ai trouvé à plusieurs reprises des différences de plus de 2 0|0. Il n'est pas besoin d'ajouter que le dosage de l'indigotine par sublimation exige la dessication préalable de l'échantillon.

Digitized by Google

Méthodes basées sur la réduction de l'indigotine dans une solution alcaline.

Il ne serait d'aucune utilité de décrire dans cette note, d'une manière détaillée, les différents procédés qui ont été imaginés pour doser l'indigotine au moyen des agents réducteurs. Ils tendent tous au même but : production de l'indigotine blanche par l'action de l'hydrogène naissant, puis régénération de l'indigotine bleue par oxydation.

La séparation de l'indigotine et des autres matières constituantes de l'indigo, quoique ce soit une longue et difficile opération, est généralement considérée comme s'effectuant par le procédé de réduction, de manière à donner des résultats précis et sur lesquels on peut compter. Mes expériences m'ont, toutefois, démontré qu'il est loin d'en être toujours ainsi.

La méthode de Pritzsche repose sur la réduction de l'indigotine, dans une solution alcaline alcoolique, au moyen du sucre de raisin. La solution est alors exposée à l'air, et l'indigotine se sépare graduellement. Shemek a montré, toutefois, que dans de certaines conditions, tout ou partie de l'indigotine peut rester dans la solution à l'état de combinaison avec l'alcool ou l'acide acétique.

Une autre méthode consiste à traiter l'indigo réduit en poudre fine, à l'abri de l'air, par une solution de sulfate de fer et de chaux vive.

Après avoir chauffé doucement le mélange pendant quelques heures, on laisse déposer les matières en suspension. On décante dans un vase à bec, une quantité déterminée du liquide clair, on l'acidule et on l'oxyde pour reproduire l'indigotine.

Le précipité est recueilli sur un filtre, lavé, séché et pesé. Les résultats obtenus par ce procédé sont, en général, trop faibles, une certaine quantité d'indigotine se trouvant entraînée dans le vase où s'opère la réduction par le précipité d'oxyde de fer et de chaux.

Réduction par le sulfate de fer et la soude caustique. — Ce procédé imaginé par Crace-Calvert, donne des résultats plus sûrs que le précédent, mais tel qu'il est décrit à la page 196 de l'ouvrage de Crace-Calvert sur la « Teinture et l'Impression sur coton », il exige beaucoup de temps.

J'ai adopté les dispositions suivantes pour faire usage de ce procédé.

Un gramme d'indigo réduit en poudre fine est placé dans un ballon, avec deux grammes de sulfate de protoxyde de fer, cinq grammes de soude caustique, et environ un litre d'eau.

Le ballon est fermé par un bouchon à trois orifices à l'un desquels est fixé un siphon servant à soutenir l'indigo réduit, les deux autres servent à l'entrée et à la sortie d'un courant de gaz d'éclairage.

Le mélange est maintenu à une température voisine de l'ébullition pendant une heure et demie à deux heures, la source de chaleur est alors enlevée, et on laisse déposer les matières insolubles.

On soutire 500 centimètres cubes, et on mesure soigneusement la quantité de liquide restée dans le ballon, puis on laisse s'oxyder l'indigo réduit, opération qui peut s'accélérer en faisant circuler un courant d'air dans la solution. Si maintenant on voulait filtrer le liquide, l'opération demanderait une journée au moins, et de plus, le liquide filtré contiendrait encore en dissolution, une certaine quantité d'indigotine. D'autre part, si l'on ajoutait un acide quelconque à la solution, une quantité variable de brun d'indigo, dissous dans l'acide caustique, se précipiterait avec l'indigotine et le rouge d'indigo. Mais le brun d'indigo, aussi bien que le rouge, est soluble dans l'alcool, et cette propriété peut être avantageusement utilisée.

Quand le volume mesuré d'indigo réduit a été oxydé, on ajoute un excès d'acide chlorhydrique, et on laisse déposer. Le liquide clair surnageant est alors soigneusement versé sur un filtre pesé, et le résultat lavé deux ou trois fois par décantation avec de l'eau chaude.

On fait ensuite bouillir le résidu dans l'alcool et, avant de filtrer, on laisse refroidir quelque peu le liquide, afin que le peu d'indigotine qui pourrait se trouver dissoute puisse se déposer. Le tout est ensuite versé sur le filtre, lavé avec de l'alcool à 80 pour 0|0, séché à 100 degrés et pesé.

Le résultat est la quantité d'indigotine contenue dans l'échantillon.

(Traduit du *Textile Manufacture*).

MONTAGE. — *Genres Eté*

—671—

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé, au titre de 30.000 m.

B, peigné au titre de 60.000 m., deux bouts employés comme un.

C, envers filé au titre de 14.400 m. au kil.

Nombre de fils à la chaîne : 5.600.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 8 lames combinées.

Il entre 285 duites au décimètre.

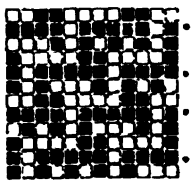
Rôt : 72 broches 1|3 au décimètre.

Passage des fils : une brochée à 4 et une à 5 fils.

Tissage :

1 peigné *B*
1 envers *C*
1 peigné *B*
—
3 duites.

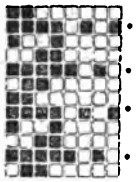
Tissu pour le Jacquard



Bas

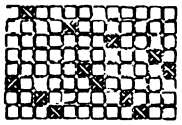
Digitized by Google

Tissu pour 8 lames combinées



Bas

Figurage de la lame



Côté de la châsse

Faire correspondre les fils *C* sur les lignes indiquées.

Retrait : 8 0|0 pour employer 0 kil. 400 de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

— 672 —

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé au titre de 9.000 m.
B, comme *A*, nuance claire.
C, comme *A*, nuance intermédiaire.
D, soie au titre de 150.000 m. nuance vive.
E, comme *D*, autre nuance vive.

Nombre de fils : 2.600.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames combinées.

Tissu pour 4 lames comb.

Bas

Il entre 165 duites au décim.

Rôt: 31 broches 1|2 au déc.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée, les fils *D E* en plus.

Tissage uni foncé *A*.

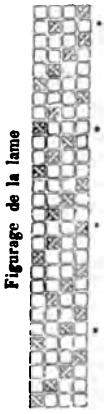
Ourdissage :

5 foncés *A*
1 fil *D*
1 interm. *C*
4 foncés *A*.
1 clair *B*
1 fil *E*
1 clair *B*

—

14 fils.

Figurage de la lame



Côté de la châsse

Tissu pour le Jacquard

Bas

Faire correspondre les fils *D*, *E* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

— 673 —

Désignation des fils :

A, retors au titre de 9.000 m. nuance foncée.
B, retors au titre de 9.000 m. n. très claire.
C, retors au titre de 9.000 m., nuance claire.
D, retors au 9.000 m., nuances foncée et claire.

Nombre de fils à la chaîne : 2.500.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames combinées.

Tissu pour 4 lames comb.

Bas

Rôt: 36 broches 1|3 au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 155 duites au décimètre.

Ourdissage :

2 clairs *B*
1 retors *D*
4 foncés *A*
1 retors *D*

—

8 fils.

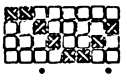
Tissage :

2 clairs *C*
6 foncés *A*

—

8 duites.

Figurage de la lame



Côté de la châsse

Tissu pour le Jacquard

Bas

Faire correspondre les retors *B*, *C* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 12 0|0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

Digitized by Google

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

—

ALLEMAGNE

La chambre de commerce de Francfort-sur-le-Mein, vient de publier son rapport sur la situation économique, industrielle et commerciale, de sa circonscription, pendant l'année 1884. Nous empruntons à ce document les renseignements suivants sur les relations de l'Allemagne avec les différentes contrées du monde :

Les exportations de l'Allemagne pour l'Italie ont été moindres en 1884 que l'année précédente par suite de la crise commerciale, du choléra et du développement de l'industrie italienne, laquelle produit aujourd'hui, dans de bonnes conditions et à bon marché, des articles que l'on tirait autrefois de l'étranger.

De nombreux établissements se sont créés en Italie ; à Biella et dans les environs, il existe 145 fabriques de drap et filatures ; quelques-uns de ces établissements occupent plusieurs centaines d'ouvriers.

Par contre, les importations de produits italiens, ont été moindres en Allemagne que précédemment.

Le choléra et les inondations ont sensiblement nui aux transactions de l'Allemagne avec l'Espagne.

Le affaires avec la Roumanie ont souffert de la crise monétaire de ce pays, laquelle a causé des pertes sérieuses aux commerçants étrangers.

En ce qui concerne la Bulgarie, les principaux articles d'exportation sont les produits agricoles. L'industrie indigène ne peut plus lutter contre la concurrence du dehors. Les articles d'importation sont les produits chimiques et les teintures, les métaux, les tissus.

La Serbie deviendra un marché important quand le réseau de voies ferrées sera terminé. Les articles qui peuvent y être introduits avec profit sont les filés et les tissus de coton, les peaux, les produits chimiques, les tissus de fil.

En 1884, les importations d'Allemagne aux Etats-Unis se sont accrues de 1.584.579 dollars ; elles ont porté surtout sur les teintures et produits chimiques, les cuirs, les peaux, les tissus de fil, de laine et de coton.

L'attention du commerce doit se porter sur le Chili, dont les transactions vont en augmentant et qui deviendra un débouché sérieux pour les produits de l'industrie européenne.

Il serait possible aux fabricants du continent européen de fournir à la Chine un certain nombre de produits, tels que des draps, des flanelles, des tissus de coton et de fil, des couleurs d'aniline, etc. Jusqu'à présent, ce commerce est presque tout entier entre les mains des Anglais et des Américains. Seulement, il est indispensable de se conformer aux goûts et aux habitudes des acheteurs en ce qui concerne l'emballage.

—

RUSSIE

Varsovie.— La durée journalière du travail pour les adultes est, en Pologne, de douze heures, de 7 heures du matin à 7 heures du soir. Une heure de repos (de midi à une heure) est accordée aux ouvriers.

Quant aux enfants, la nouvelle loi qui règle leur participation aux travaux des fabriques est entrée en vigueur le 1er mai dernier. Elle interdit d'employer des enfants âgés de moins de 12 ans. Ceux de douze à quinze ans ne peuvent être astreints à plus de 8 heures de travail par jour, et doivent passer au moins trois heures à l'école. La partie de la journée consacrée à l'étude est fixée par une entente commune entre les fabricants et la direction des écoles.

Pendant les deux premières années qui suivront la promulgation de la loi, les propriétaires des établissements industriels situés loin de l'école primaire la plus rapprochée, de même que ceux qui trouveraient des inconvénients à envoyer les jeunes ouvriers dans ces écoles, sont tenus d'ouvrir à leurs frais des écoles spéciales au siège de leur industrie. A l'expiration de ces deux premières années, des écoles seront fondées exclusivement par l'Etat avec le concours des municipalités, et les patrons seront tenus d'y envoyer les jeunes ouvriers et de subvenir aux frais de leur apprentissage. Ces frais ne pourront excéder deux roubles par an et par élève. Les enfants employés dans les fabriques ne peuvent être dispensés de l'obligation de fréquenter l'école que s'ils sont munis d'un certificat d'études d'une école primaire à deux classes. Le programme d'études des écoles annexées aux fabriques est d'ailleurs analogue à celui des autres établissements scolaires qui confèrent à leurs élèves sortant le droit d'obtenir une réduction de la durée du service militaire.

Il n'y a jamais chômage, et c'est la main-d'œuvre plutôt que le travail qui manque souvent à l'industrie.

Jusqu'à l'époque où la loi relative au travail des enfants a été mise en vigueur, ils commençaient leur apprentissage entre huit et dix ans suivant le développement physique du sujet.

Il n'existe aucun établissement d'enseignement supérieur. Les conseils d'administration des compagnies de Varsovie-Vienne et de la Vistule ont établi chacune à Varsovie une école de chemins de fer. L'initiative privée a également institué dans la capitale une école d'apprentissage pour les divers métiers, et à Lodz, une école industrielle manufacturière. Ce sont les seuls établissements de ce genre en Pologne, et ils ne se sont soutenus qu'à l'aide de dons particuliers, le gouvernement ne leur allouant aucune subvention.

Il en résulte que le degré moyen de l'instruction est peu élevé et que la plupart des ouvriers ne sachant ni lire ni écrire, les directeurs des établissements industriels sont obligés d'aller

Digitized by Google

chercher à l'étranger les contre-maîtres et certains ouvriers dont le recrutement dans le pays est à peu près impossible.

—

ITALIE

Gênes. — Une activité remarquable se fait sentir dans le développement de l'industrie nationale. Ces progrès ont été arrêtés en 1884, par l'apparition du choléra ; mais c'est une circonstance passagère, qui ne peut provoquer qu'un arrêt momentané. Les deux industries qui se distinguent le plus par leurs perfectionnements, et qui, peut-être, ne tarderont pas à être en mesure de lutter contre la concurrence étrangère, sont celles du coton et des machines.

En ce qui concerne les tissus de coton, l'année 1884 n'a pas été favorable. Pendant que, par suite de l'insuffisance de la récolte en Amérique et dans les Indes, les prix de la matière première étaient en hausse, les prix des filés baissaient, à cause de la concurrence extérieure. Le nombre des broches a augmenté et la production dépasse de beaucoup la consommation. Cependant les tissages ont été plus occupés vers la fin de l'année.

La production est importante pour les machines, et il est à prévoir que cette branche d'industrie arrivera encore à des résultats plus satisfaisants. On fabrique maintenant dans l'intérieur du pays de bonnes machines pour bateaux à vapeur. La concurrence étrangère perd du terrain pour les machines ordinaires et celles qui sont destinées à l'industrie textile. Il s'est créé, en Ligurie, une usine pour la fabrication des métiers à tisser, et cet établissement est déjà arrivé à de bons résultats.

Pour les lainages, l'industrie locale essaie inutilement de lutter contre la concurrence de l'Allemagne, de la France et de l'Angleterre, nations qui continuent à approvisionner le marché.

—

BULGARIE

L'industrie allemande tente de grands efforts pour implanter ses produits au détriment de l'Autriche qui, jusqu'à présent, a été maîtresse du marché. C'est ainsi que les tissus et les machines de Saxe, les produits chimiques de l'Allemagne méridionale y ont pénétré en grande quantité.

Cependant, pour les tissus, l'Angleterre tient toujours le premier rang à l'importation, car la population s'est habituée aux cotonnades bon marché.

(Hamburgische Bœrsen-Halle).

—

TURQUIE D'ASIE

Erzeroum, le 16 mai 1885... La stagnation des affaires qui règne depuis assez longtemps sur le marché de cette ville, a été plus sensible encore que par le passé ; à cause de cette stagnation l'importation des principaux articles de production européenne a subi une nouvelle diminution, comparativement aux chiffres qui figurent sur les tableaux des exercices précédents.

Une différence de près de 40 0|0 est également constatée sur la quantité des cotonnades importées pendant ce même trimestre. Parmi les autres marchandises qui arrivent d'Europe à Erzeroum, les draps, la mercerie et un grand nombre d'autres articles ont aussi éprouvé des diminutions plus ou moins sensibles.

Les négociants qui, depuis plus de trente ans, font le commerce à Erzeroum, ne se rappellent guère avoir vu le prix de transport tombé à un taux si minime qu'il est actuellement, et ils sont unanimes à affirmer que jamais les opérations commerciales de cette ville n'avaient souffert d'un calme aussi prolongé que celui qui existe actuellement sur le marché de cette ville. Cette diminution excessive du mouvement dans les affaires est encore attribuée au manque de confiance et à la rareté du numéraire qui continuent à faire défaut sur place, plus encore que par le passé.

... Je joins à ce rapport quelques échantillons (1) de flanelle à carreaux en couleur, un échantillon de Ghési et un de toile à tente.

La flanelle à carreaux est de production allemande ; les qualités qui se vendent le mieux dans ces contrées sont celles des échantillons adressées : leur largeur est de un mètre environ et le prix en gros est de 2 fr. 40 l'archine de 69 centimètres. Les flanelles unies en couleurs sont peu recherchées à Erzeroum...

A. Castagne,
Vice-consul de France.

Smyrne... En ce qui concerne les tissus, l'emballage peut contribuer beaucoup à lutter contre la concurrence étrangère ; il faut avoir soin de varier les dessins. Une recommandation de la plus haute importance pour les commerçants, est de ne pas négliger d'envoyer dans le pays des voyageurs à des époques régulières. Les nations qui pratiquent ce système en ont obtenu les meilleurs résultats.

—

MAROC

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU VICE-CONSUL D'ANGLETERRE A RABAT

Le commerce d'exportation est loin d'être florissant par suite de la diminution qui frappe les expéditions de laine, attendu que c'est là le principal article d'exportation.

La quantité de laine exportée est descendue au chiffre très bas de 2.017 quintaux d'une valeur de £ 6.150 représentant 20 0|0 des exportations totales. La quantité expédiée pour la

(1) Ces échantillons sont mis, à la disposition des intéressés, au ministère du commerce, direction du commerce extérieur, bureau des renseignements commerciaux, boulevard St-Germain, 244.

Digitized by Google

Grande-Bretagne est tombée de 4.213 quintaux anglais d'une valeur de £ 12.686, en 1883, à 967 quintaux d'une valeur de £ 2.864, ce qui représente une diminution de 10.000 livres environ. Les laines marocaines paraissent avoir perdu leur réputation sur les marchés d'Europe, malgré leur bas prix et les excellentes conditions dans lesquelles les laines lavées arrivent sur le marché.

Les manufactures indigènes ont consommé une grande partie de la laine restant dans le pays. L'exportation des produits de l'industrie indigène augmente chaque année. L'exportation de cette année a été de 189 b. valant £ 10.894.

—

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU VICE-CONSUL D'ANGLETERRE A MAZAGRAN

Situation du commerce en 1884.— Exportations en 1884.— La dépression continue des marchés de laine en Europe, la demande restreinte, les stocks invendus provenant des expéditions de l'an dernier ont calmé la spéculation, malgré le bas prix de la marchandise. La tonte de la laine a donné, cette année, le double de ce qu'elle avait produit en 1883; mais il n'en a pas été vendu la moitié pour l'exportation. Le reste, on le suppose, a été acheté par les indigènes et consommé par les industries du pays.

Le commerce de la laine dans ce port qui forme, après celui des grains, une des principales branches de son trafic, a beaucoup diminué depuis plusieurs années, et on ne saurait prévoir une amélioration prochaine à cette situation, attendu que les laines communes du Maroc trouvent sur les marchés d'Europe des laines d'autres pays, qui les valent et qu'on obtient à meilleur compte; aussi le gouvernement du Maroc aurait-il intérêt à reviser son tarif de douanes, en tenant compte de cette situation; sinon, l'exportation et la production continueront à diminuer.

—

VENEZUELA

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DES ETATS-UNIS A MARACAILES

Au Venezuela, les produits manufacturés des diverses contrées sont placés sur le marché par l'entremise de maisons de commission établies à New-York, en Angleterre ou en Allemagne. Les marchands du pays ne semblent pas avoir de relations directes avec les producteurs, et ils ne paraissent pas désireux d'en créer, par suite du peu d'importance qu'ont jusqu'à présent les affaires traitées avec chaque fabricant en particulier.

—

Possessions anglaises d'Afrique

Ville du Cap, 9 mai . . . La rupture du câble sous-marin d'une part et de l'autre la tension des rapports de l'Angleterre avec la Russie ont apporté un ralentissement notable au courant commercial de cette colonie en avril dernier.

. . . Néanmoins, le commerce des laines du Cap n'en a pas subi le contre-coup d'une façon immédiate. On constate en effet que, en ce qui concerne les expéditions de laines, les envois de cette nature se sont chiffrés au cours du mois dernier par 2.236 balles, représentant un gain de 1.598 balles sur le mois précédent. Il est vrai d'ajouter que le stock, étant de qualité inférieure, n'a pas donné lieu à un relèvement des prix.

—

Possessions anglaises d'Amérique

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DES ETATS-UNIS A BALIZE

Presque toutes les affaires de la colonie se font à crédit, et les conditions accordées aux acheteurs sont plus favorables que dans les Etats-Unis. Cela tient à ce que les marchandises venant d'Europe mettent généralement plusieurs mois avant d'arriver. Le marchand lui-même, après avoir vendu sa marchandise, est obligé d'attendre quelques mois avant d'être payé par le cultivateur on le planteur, qui constituent la plus grande partie de la population. Ce n'est encore qu'au bout de plusieurs mois que le vendeur en gros sera soldé, soit au moyen d'une traite, soit en produits du pays.

—

Possessions anglaises d'Asie

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL D'AUTRICHE-HONGRIE A BOMBAY.

En 1884, l'Autriche-Hongrie a vu s'augmenter ses importations dans les Indes anglaises; il n'est donc pas impossible d'y tenter la concurrence contre les produits anglais. L'augmentation a porté principalement sur les articles suivants : vêtements, cotonnades, soieries, lainages . . . Les lainages méritent d'attirer l'attention; l'importation de ces articles s'élève annuellement, à Bombay, à 4 millions 1/2 de roupies (la roupie vaut environ 2 fr. 40). Les étoffes légères, d'un gris clair, imitant les modèles anglais, se vendraient facilement. Les indigènes riches adoptent de plus en plus le costume européen; ils recherchent les tissus clairs et voyants à raies ou à carreaux. Les costumes confectionnés dans ce genre trouveraient un placement facile.

JURISPRUDENCE INDUSTRIELLE

—

FILATEUR.— COMMISSIONNAIRE.

Extrait d'un jugement rendu par la deuxième chambre du tribunal civil d'Avesne, statuant commercialement, le vingt-un mai mil huit cent quatre-vingt cinq.

Attendu que E..., commissionnaire, conformément aux ordres de son mandant, se présenta le vingt-deux mars 1884 chez MM. X... et Cie, filateurs, pour traiter de la filature de douze

Digitized by Google

mille kilos de laine dans le délai de trois mois ;

Qu'après avoir demandé un centime trente-cinq de l'échée, X... et Cie écrivirent au chargeur pour l'engager à traiter l'affaire sans intermédiaire pour éviter les frais de commission;

Qu'après cette lettre insolite, les négociations se continuèrent avec E... sans amener de résultat, malgré une réduction à 1,30 ;

Qu'au contraire, le chargeur conclut par une correspondance non représentée un marché avec X... et Cie, au prix de 1,25, mais à la condition de ne pas payer de commission ;

Attendu que, dans ces conditions, il est certain que c'est E... qui a fait savoir à X... et Cie que le chargeur avait de la laine à filer et les a mis à même d'obtenir cette affaire :

Que, dès lors, il a droit à la commission d'usage et est en droit de réclamer à X... et Cie, la part que paient d'ordinaire les filateurs ;

Attendu que X... et Cie ont stipulé qu'ils ne paieraient pas de commission, cette convention intervenue en dehors de E... ne peut lui préjudicier et pourrait tout au plus justifier une action récusoire contre le chargeur ;

Attendu que le commissionnaire, étranger à ce contrat spécial, a bien et dûment assigné celui qui était son débiteur selon les usages du commerce et qui doit être condamné à payer la somme réclamée ;

Vu l'article 130 du code de procédure civile ;

Par ces motifs, le Tribunal statuant commercialement, condamne X... et Cie à payer à E... la somme de ..... avec intérêts tels que de droit. Etc.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

164.160.— 10 septembre 1884, Dubois, rue du Pont-Rouge, à Avesne (Nord). — Système d'extraction des chardons, pailles et autres corps étrangers contenus dans les matières textiles, applicable à toute machine quelconque employée dans cette industrie.

164.161.— 11 septembre 1884, Société Binet père et fils, à Tourcoing (Nord). — Nouveau système mécanique d'échardonnage de la laine.

164.243. — 9 septembre 1884, Gosselin. — Perfectionnements apportés à l'étirage des boudins dans les métiers continus à filer la laine cardée.

164.264. — 13 septembre 1884, Swan. — Perfectionnements dans la fabrication des sacs destinés à contenir et transporter la laine.

164.497.— 26 septembre 1884, Demoulin.— Modifications aux machines à effilocher.

163.316.— 3 septembre 1884, Bertrand, rue de Tournai, 51, Tourcoing.— Certificat d'addition au brevet pris le 15 juillet 1884, pour un appareil destiné à humecter l'air des salles de tissages, peignages, filatures, etc., ou autres établissements industriels.

129.299.— 16 septembre 1884, Bourcart.— Certificat d'addition au brevet pris le 25 février 1879, pour des perfectionnements apportés aux métiers à filer continus.

160.166.— 16 septembre 1884, Bourcart.— Certificat d'addition au brevet pris le 6 février, 1884, pour des perfectionnements apportés aux curseurs ou mouches des métiers à filer continus à anneaux.

161.104.— 22 septembre 1884, Société Huet frères.— Certificat d'addition au brevet pris le 26 mars 1884, pour un appareil récepteur conducteur, s'adaptant sur les bâtis des cardes ou des appareils diviseurs et à nappes de différents systèmes, à lanières, lames d'acier fixes ou mobiles.

163.316.—22 septembre 1884, Bertrand, rue de Tournai, Tourcoing. — Cert. d'addition au brevet pris le 15 juillet 1884, pour un appareil destiné à humecter l'air des salles de tissages, peignages, filatures, etc., ou autres établissements industriels ou publics pouvant nécessiter son emploi.

164.198.— 9 septembre 1884, Dornemann et Weil.— Nouveau métier à main, automatique, à voie double.

164.246. — 12 septembre 1883, Moiret et Brun.— Perfectionnements aux métiers à fabriquer le velours double-pièce façonné en tous genres.

164.299. — 16 septembre 1884, Fribourg, rue d'Allemagne, 90, Paris. — Perfectionnements aux métiers à tisser.

164.304. — 16 septembre 1884, Eyssautier, rue des Envierges, 26, Paris. — Système de contre-peigne-mobile-déplaceur, applicable sur les tissus en tous genres.

164.432.— 22 septembre 1884, Société Kohn et Cie et le sieur Watzlawik.— Procédé de fabrication de tapis veloutés à longueur de poil et à dessins multicolores quelconques.

164.458. — 23 septembre 1884, Société Cambon, Cadet et fils.— Application nouvelle de produits tricotés à jour à tous objets d'habillement.

164.222. — 13 septembre 1884, Harmel frères, au Val-des-Bois, commune de Warmériville (Marne). — Nettoyage automatique à l'usage des cylindres d'épaillage mécanique et des cylindres cannelés en général.

164.312.— 16 septembre 1884, Preibisch.— Appareil d'oxydation pour le développement du noir d'aniline sur des tissus de coton, de demi-laine et demi-soie.

164.433.— 22 septembre 1884, Société Mathelin, Floquet et Bonnet. — Procédé perfectionné d'épaillage des tissus, principalement en vue d'obtenir des nuances vives et d'éviter les taches d'épaillage en teinture.

164.440. — 23 septembre 1884, Langlois, quai de la mégisserie, 20, Paris. — Appareil ayant pour but la désagrégation de toutes les

Digitized by Google

matières végétales contenues, soit dans les laines tissées en pièces, du coton dans les chiffons déchets d'étoffe, laine et coton, soie et coton.

164.367.— 18 septembre 1884, dame Allaire. — Procédé relatif à la fabrication de nouvelles huiles de graissage dénommées *hydrocarburines*.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 20 juin. — L'affluence des acheteurs, surtout sur les bancs étrangers, a été moins grande, pendant la troisième semaine d'enchères de laines coloniales, et la physionomie du marché n'est plus aussi animée.

Dans les catalogues dépassant 10.000 balles par jour, les laines mérinos fines, nerveuses et propres d'Australie sont l'objet d'une vive concurrence entre l'Europe et les Etats-Unis, à des cours très fermes. Les croisées sont recherchées aux cours modérés des dernières ventes. Les agneaux d'Australie et les meilleures laines fines et propres du Cap se soutiennent bien.

Par contre, toutes les autres qualités plus ou moins défectueuses des colonies, principalement pour la carde, se ressentent de la dépréciation des genres exotiques similaires. Cependant, on accorde encore la préférence aux Australie en les payant plus cher, parce qu'elles produisent des effets de fabrication qu'on n'obtient pas avec les autres laines étrangères de la même finesse.

Le choix des laines a été moins varié cette semaine. On a offert beaucoup de Nouvelle-Zélande, Swan-River et Adélaïde médiocres.

Les adjudications se répartissent dans la proportion de 55 0|0 pour l'Angleterre et 45 0|0 pour l'Europe et l'Amérique.

Londres, 27 juin.— La situation est restée favorable aux achats pendant la 4e semaine d'enchères de laines coloniales sur ce marché, malgré la résistance soutenue d'un grand nombre d'importateurs qui ont l'espoir d'obtenir des prix plus élevés dans un avenir prochain.

Il n'y a pas actuellement autant d'acheteurs ni autant d'entrain qu'au début. En général, la fabrique n'est pas encouragée par l'écoulement difficile des produits manufacturés, même en faisant des sacrifices; et, naturellement, elle cherche une amélioration en restreignant la production.

Dans les lourds catalogues qui se succèdent, on trouve en abondance des laines de la Tasmanie dont quelques spécimens sont parfaitement réussis, tandis que beaucoup de bergeries ont des toisons à mèches tendres et courtes. La même remarque s'applique aux Nelle-Zélande dont le suint des toisons est plus lourd parce que les moutons ont été nourris avec des féculents pour remplacer les pâturages naturels faisant défaut en certains endroits. Sous les mêmes influences climatériques défavorables, les Swan-River ne se sont pas améliorées.

Aux cours des dernières enchères, il y a une demande assez soutenue pour les agneaux d'Australie dont, jusqu'ici, l'offre est restée proportionnée à la demande.

Il est question de supprimer une semaine de ventes et de rapprocher la clôture au 11 juillet prochain.

Anvers, 26 juin.— L'ouverture de la troisième série d'enchères, aura lieu le 28 ou le 29 juillet suivant l'importance des quantités qui seront déclarées.

A Marseille, le jeudi 9 juillet, à 10 heures du matin, aura lieu la vente publique de :

49 balles laine Georgie deuxième tonte;
29 balles laines Tarakama Montagne ;
86 balles laines Maroc ;
400 balles laines Georgie ;
160 balles laines Georgie ;
20 balles laines pelades toisons fines d'Algérie ;

Ces marchandises seront visibles cinq jours avant la vente. Les échantillons, les ordres de lots et tous les renseignements sont à la disposition du commerce, à la direction des docks et entrepôts, place de la Joliette, service des ventes publiques.

Cours des laines à Bordeaux, au 18 juin

(LE KILOGRAMME)

Laines	Qualit extra très légères	Bonne qualité	Qualite infer. à moyenne
Classes de Bordeaux	BUENOS-AYRES en suint.		
Mérinos	fr. 1.75 à 1.90	fr. 1.55 à 1.70	fr. 1.10 à 1 30
1a	» 1.70 1.80	» 1.45 1.60	» 1 10 1 25
2a	» 1.60 1.80	» 1.40 1.50	» 1.00 1.15
3a	» 1.50 1.70	» 1.30 1.40	» 1.00 1.10
4a	» »	»	»
Agneaux	» 1.50 1.70	» 1.30 1.50	» 1.10 1 80
Morceaux	» 1.15 1.30	» 1.00 1.15	» 0.80 1.00
Ventres	» 0.90 1.10	» ».80 0.90	» » 70 ».80
Pelades	» »	» 0.00 0.00	» ».00 0.00
	MONTEVIDEO ET RIO-GRANDE en suint		
Mérinos	fr. 1.75 à 1 95	fr. 1 60 à 1.75	fr. 1.45 à 1 60
1a	» 1.70 1.90	» 1.55 1.70	» 1.40 1.55
2a	» 1.65 1.80	» 1.40 1 50	» 1.30 1.40
3a	» 1.50 1.65	» 1 30 1.40	» 1.15 1.30
4a	»	»	»
5a et créoles	» 0.90 1.10	» 0.80 0.95	» » 70 0 80
Agneaux	» 1.55 1.70	» 1.30 1.55	» 1.20 1 30
Morceaux	» 1.00 1.20	» 0 90 1.00	» 0.80 1.00
	ESPAGNE en suint.		
Fine en suint noire			fr. 1.10 à 1 40
dito blanche			» 1 10 1 60
Commune en suint noire			» 0.80 1.10
dito blanche			» 0.80 1.00

En Beauce, ce sont les marchands de laines d'Etampes qui ont relativement le plus acheté. Ils ont payé de 1 fr. 10 à 1 fr. 40 le kilogr., même quelques lots fins à 1 fr. 50. On estime qu'ils ont fait du dégraissé à fonds de 4 fr. à 4 fr. 25 en laines fines et du 3 fr. 50 à 3 fr. 60 en laines croisées.

On mande de Jargeau que, depuis la foire de Chartres, une grande partie des laines de la Beauce, ont été achetées aux prix suivants :

Laine fine de	1 fr. 15 à 1 fr. 60 le kil.	
Laine croisée	1 fr.	à 1 fr. 40
Laines du Berry	1 fr.	à 1 fr. 25

Digitized by Google

Pour les laines de Sologne, il y a peu d'affaires de traitées, ce genre n'étant pas demandé. On parle de quelques lots achetés de 0 fr. 80 à 1 fr. le kilo.

A Arles (Bouches-du-Rhône), le 15 juin, il ne restait de laines que celles des vendeurs, qui envisagent de sang-froid les opérations de vente et qui épient le moment favorable; quelquefois ce système réussit. Nos laines sont en hausse, et les transactions opérées cette semaine à 180 fr. les 100 kil. l'indiquent.

Saint-Amand (Cher), foire du 17 juin. Quantité importante de laines sur le plan de la foire. Transactions lourdes aux prix de 1 fr. 20 à 1 fr. 40. Ces prix sont les mêmes que ceux de l'année dernière, seulement la vente était facile, tandis qu'aujourd'hui il y a eu renvoi.

Blet, foire du 17 juin. Laines vendues en baisse 1 fr. 20 le kil. première qualité. Ces prix accusent une dépréciation de 15 à 20 c. par kil. sur les cours de l'an dernier.

A la foire de Vernusse (Allier), l'apport était important : 60.000 kil. ; vente lente. Cours commercial : 1 à 1,30 le kil. Prix extrêmes : 1,35 à 1,45 le kil.

A Buzançais (Indre), à la foire du 19, il a été amené 2.500 kil. de laines, vendus de 1 à 1,20 le kilogramme.

Montargis (Loiret), 20 juin.— Il y avait sur le marché du 13, quelques drapées de laines qui ont été vendues de 80 c. à 90 c. le kil. Le 20, le marché aux laines était mieux approvisionné ; elle s'est vendue sur place de 80 c. à un fr. le kil.

A Gien, le 21, sous la halle, il y avait beaucoup de drapées de laine, le cours était à la baisse. Des fermiers, ceux qui veulent vendre, ont été obligés de céder de 80 centimes à 1 fr. le kil., 4 p. 0[0 de remise, avec pesage et plaçage au compte du fermier ; aussi n'entendrait-on que plaintes de leur part, et ils avaient bien raison.

A Reims, les quelques affaires passées ont établi les prix des laines en suint de 1,55 à 1,65 le kil., 5 0[0 d'usage.

A Châlons, la tonte des laines se termine. Quelques lots en suint ont été traités il y a une huitaine à fr. 1,60 et à 1,70 le kilogramme. Escompte 3 0[0.

A Péronne (Somme), le 14 juin, affaires peu actives. Laines en suint de fr. 1,40 à 1,60 le kilogramme.

Au Neubourg (Eure), à la foire du 24 juin, il a été vendu 4.984 toisons en suint, de fr. 1,20 à 1,50 le kilog. ; 1.077 toisons lavées, de 1,70 à 2 francs le kilog. ; 600 kilog. laine d'agneaux, de 1,30 à 1,60 le kilogramme.

A Roubaix, la prochaine vente publique de M. Edouard Dechenaux, courtier, est fixée au jeudi 9 juillet. Les quantités à exposer devront lui être annoncées pour le 4 et les marchandises rendues dans les magasins généraux, r. Wibaux, au plus tard le 6.

Buenos-Ayres, 15 mai. — Entrées depuis le commencement de la saison env. 6.830.000 arrobes ; dito de la quinzaine 50.000 arrobes ; ventes de la quinzaine 95.000 arrobes ; stock ce jour 80.000 arrobes.

Les arrivages, déjà très restreints vers la fin d'avril, ont diminué de jour en jour depuis le commencement de ce mois, et puisqu'il ne nous parviendra que peu de marchandise de la campagne, et vu le peu d'existence sur place, nous considérons la saison 1884-85 comme terminée.

Peaux de mouton : En demande régulière pour le midi de la France, et les prix ont varié d'après les fluctuations de la prime sur l'or.

Melbourne, 6 juin.— Marché très calme et les ventes, pendant le mois sous revue, n'ont comporté que 601 balles. Les laines en suint se cotent de 5 à 8 1[2 d. et les scoured de 12 à 18 d. par livre. Les exportations totales, depuis le 1er juillet jusqu'à ce jour, se sont élevées à 323.978 balles contre 322.524 balles pendant la même période de la campagne précédente, soit une diminution de 1.454 balles. Les avis de l'intérieur sont très favorables et on attend avec confiance la prochaine tonte de laine.

Schweinfurt, 16 juin. — La foire de cette année a été un peu plus fournie que les années précédentes, toutefois, les affaires ont eu peu d'entrain. La presque totalité des apports a été vendue, mais les vendeurs ont dû céder à des prix dépréciés. Les prix se sont établis de 85 à 90 Rm par 50 kil. soit en baisse de 10 à 12 Rm sur les cours de l'an dernier.

Ulm, 19 juin.— A la foire tenue hier, les affaires ont eu peu d'entrain, tandis qu'il s'est manifesté aujourd'hui une demande très active, et les transactions ont été très suivies dans les prix de 115 à 122 Rm, et de 124 à 160 Rm par quintal suivant qualité.

Varsovie, 19 juin.— La foire officielle s'est fermée hier. Jusqu'à ce midi, les quantités vendues s'élevaient à 28.000 pouds à la parité des prix d'ouverture. Recettes totales, 46.899 pouds. Les acheteurs ont montré aujourd'hui plus d'entrain dans les affaires.

Varsovie.— Pendant la période du 15 avril au 15 mai le mouvement des laines sur le marché de Varsovie a présenté les résultats suivants : On a amené dans les magasins 1.291 p. 24 livres (1.822 pouds 14 l. l'année dernière) la vente s'est élevée à 5 490 p. 26 l. (4.141 p. 8 l. l'année dernière). Il est donc resté en magasin 4.821 pouds 14 livres (12.301 pouds 46 l. l'année dernière), c'est-à-dire 8.020 pouds 1 l. de moins que l'année précédente à la même époque.

Digitized by Google

Sur ces 15 821 pouds 15 livres de laines restées en magasin, il y a 3.538 pouds 33 livres de laines polonaises. Malgré le mouvement qui cause une assez grande animation du marché, on s'attend généralement, par suite de la mauvaise tendance des marchés étrangers, à une certaine baisse des prix des laines surtout de qualité moyenne. Il est possible cependant, qu'en raison de l'épuisement presque complet des approvisionnements, les prix actuels qui n'ont pas changé depuis la dernière période se maintiennent encore pendant la prochaine foire.

A Bradford, la situation du marché, en ce qui concerne les laines anglaises, est très satisfaisante. Les stocks en main n'étant pas considérables et le temps froid qui a régné ayant retardé les arrivages de laines nouvelles, les détenteurs maintiennent leurs cotes avec fermeté. Les acheteurs, d'un autre côté, agissent avec circonspection et n'opèrent que dans la limite de leurs besoins actuels. La consommation du « Botany » continue à être active, mais les affaires sont calmes en ce qui concerne les meilleures qualités. L'alpaga est sans animation ; les transactions en mohair ont cependant une tendance à la fermeté. Rien d'intéressant à noter pour les articles manufacturés, dont les prix sont irréguliers.

A Larnaca (Turquie d'Asie), marché aux laines faible, prix peu soutenus. Les lots mis en vente la dernière semaine du mois ont trouvé preneurs à 87 francs les 100 kilogrammes en balles pressées, mises à bord pour les laines blanches décrottées avec 5 à 6 0[0 d'autres couleurs et à 77 francs pour les laines noires, grises et rouges.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Deherripon et Dujardin, laines, rue Neuve-de-Roubaix, 31, Tourcoing.
Leballeur et Cie, tissus, rue St-André, 35, Rouen.— Capital social : 150.000 fr.

Modification de Société

Loiselet, Brisebarre et Cie, draperies, à Troyes.— Capital social : 200.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Rulhe frères, tissus, à Cahors. — Liquidat. : MM. Marcelin et Rulhe.
Piereschi et Pasqualini, tailleurs, à Nice. — Chaque associé continue pour son compte.
Lemaire fils et Cie, décatisseurs, à Elbeuf.— Liquidat : M. Lemaire fils.

Déclarations de Faillites

Fouvet, tailleur, à Perpignan. — Bernadac, syndic. — 22 mai.
Said Ben Brahim, tissus, à Baouïra (Alger). — Delamordelle, syndic.— 9 mai.
Jouvenaux et Cie, tissus, rue de Cléry, 23, Paris. — Normand, syndic.— 5 juin.
Hildebrand, tailleur, rue du Havre, 2, Paris. — Normand, syndic.— 6 juin.
Mandy, taillleur, à Montmerle (Ain). — Coste, syndic. — 4 juin.
Delmas, tissus, cours St-Louis, 5, Bordeaux. — Courpon, syndic.— 2 juin.
Saint-Martin, nouveautés, à Bayonne.— Poydenot, syndic.— 29 mai.
Heullant dame, fab. de draps, rue de Caudebec, Elbeuf. — Lanne, syndic.— 5 juin.
Monge et Scherding, draperies, Sedan.— Huet et Brion, syndics.— 5 juin.
Héard, tailleur, à Pisamy (Charente-Inf.). — Brunaud, syndic — 28 mai.
Planchamp, draperies, à Belley (Ain).— Legrand, syndic.— 6 juin.
Molinari, tailleur, quai de la Guillotière, 25, Lyon. — Canavy, syndic — 15 juin.
Wystraete, tailleur, à Avignon.— de Mauperlier, syndic.— 21 mai.
Florenty, md de tissus, à Arques (Lot).— Bonnet, syndic.— 12 juin.
Moritz, tailleur, à Nice.— Grégoire, syndic. — Jug. du 17 juin 1885.

Répartitions

Verschueren, tissus, à Lille. — 10 fr. 76 0[0 (unique répartition).
Puech, tailleur, à Nimes.— 15 fr. 0[0.
Léluy, md de nouveautés, à Beauvais.

Homologations de Concordats

Magniez, tailleur, r. St-Jacques, 147, Paris.— 16 fr. 0[0 en 5 ans par 5e.
Flageollet dame, tailleur, rue Richelieu, 36, Paris. — 30 0[0 en 5 ans, par 5e.
Miniggio, tailleur, rue Gluck, 4, Paris. — 30 fr. 0[0 en 5 ans par 5e.
Bauer, confectionneur, rue Montmartre, 156, Paris — 25 fr. 0[0 en 5 ans, par 5e.

Résolution de concordat

Cahen et frères, draperies, boul. Barbès, 27, Paris.— Mauger, syndic.

Nominations

M. Gillet est nommé comme liquidateur de la Société Larrivière et Hart, fab. de tissus, route de Vitry, 58, Paris.
M. Demissieux est nommé comme liquidateur en remplacement de M. Brut, de la société Dadolle et Brut, tailleurs, rue St-Côme, 9, Lyon.

Rapport de Faillite

Mohamed ben El Haldj Abderrahman et Youssef, tissus, à Aumale (Alger).

Demande en Réhabilitation

Vulliet, nég. en laines, rue des Deux-Ecus, 31, Paris.— Déclaré en faillite le 13 mai 1884.

Séparations de biens

Labitte-Fricotel, laines, à Reims.— 17 avril.
Sapène-Secrot, tailleur, à Venoy (Yonne).— 18 déc.
Faraut-Clarlet, tailleur, à Nice.— 20 avril.
Rouvillain-Destombes, teinturier, à Tourcoing.
Massias-Landat, tailleur, les Lilas (Seine).— 18 mai.
Tavernier-Aubry, drapier, à Neufchâtel.— 22 avril.
Blin-Chouet, nouveautés, r. St-Maur, 3, Paris.— 8 juin.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

—

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. · Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE

DE SUITE

DANS UN CENTRE INDUSTRIEL

Pour cause de décès et pour prendre immédiatement la continuation d'un

ÉTABLISSEMENT ET MATÉRIEL

de Mécanicien

MAISON FONDÉE EN 1848

Conditions avantageuses et grandes facilités de paiement.

S'adresser au bureau du Journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une: 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix: 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix · 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

MATÉRIEL DE LAMES

A céder au prix des lias

S'adresser au bureau du journal.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

Etude sur la situation agricole, industrielle et commerciale en France et les moyens proposés en 1885 pour l'améliorer, par Paul Pierrard, membre de la société de statistique de Londres.

Cet ouvrage est vendu au bénéfice de la Société française de bienfaisance et de l'hôpital français à Londres.

On le trouve chez MM.

Guillaumin et Cie, éditeurs, rue Richelieu, 14, Paris.
A. Ghio, éditeur, galerie d'Orléans au Palais Royal, Paris.
Georg, libraire, galerie d'Orléans au Palais Royal, Lyon.
Librairie marseillaise, rue Paradis, Marseille.
Berard, libraire, rue Noailles, Marseille.
le Directeur du journal du Hâvre.
H. et P. Grossard, courtiers, près la Bourse, Bordeaux.
Flageollet frères, courtiers, » Boulogne.
Vendroux » » » Calais.
F. Michaud, libraire, rue du Cadron St-Pierre, Reims.
A. Reboux, éditeur, du « Journal de Roubaix », Roubaix.
le Directeur du « Nouvelliste de Lille », Lille.
» « Journal d'Amiens », à Amiens.
» journal « Le Jacquard », Elbeuf.
» » « L'Echo des Ardennes », Sedan.
» » « L'observateur », Avesnes.
» « Journal de Fourmies », Fourmies.
Oriolle fils, Rochard et Cie, Angers.
L. Hachette et Cie, 18, Ring William Street, W. Londres.
Barjau, 16, Wardour Street, W. Londres.
et chez l'auteur, 12 Moorgate Street, E. C. Londres.

Digitized by Google

FILATURE DE
DÉCHETS DE SOIE
AUQUIER FILS ET PAILLAC
THIZY (Rhône)
Fils de bourrettes simples et retors, unis et à boutons, pour passementerie
Etoffes d'ameublement, robes
ET
DRAPERIE NOUVEAUTÉS

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

ON DEMANDE à acheter le n° du *Jacquard* du 30 mai de l'année 1880.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

VILLE DE VERVIERS
(BELGIQUE)
CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES
SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :
1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles,
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.
Pour tous renseignements, s'adresser franco à la
CONDITION PUBLIQUE
VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 13 | 15 JUILLET 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal ; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 193.— Machine à peigner les matières textiles, 194. — Fils de laine peignée en couleurs mélangées. 194.— Treille des fils dans les machines à encoller, 194.— Application de l'électricité au nettoyage des tissus, 195. — Confection de la bonneterie, 195.— Teinture de toutes matières textiles, 195.— Appareil hydro-calorigène, 195.— Aérage hygrométrique froid et chaud, 195.— Valeur des indigos, 196.— Montage, 197. — Teinture des laines, 199.— Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 200.— L'industrie textile en Autriche, 201. — Nouveaux brevets belges, 202.— Revue des marchés, 202. -- Renseignements commerciaux, 205. — Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 juillet 1885

Quelques rares manufacturiers ont reçu des commissions supplémentaires en article d'hiver; mais les autres n'ont obtenu, pour cette saison, qu'une insuffisante quantité d'ordres. La fabrication d'unis noirs conserve son activité.

D'après le *Courrier*, les affaires, à Sedan, vont de plus mal en plus mal. On ne fait absolument rien, les acheteurs boudent, et on ne voit pas la fin de cette crise arriver; cependant, elle serait la bien-venue, et des fabricants et des ouvriers, qui pour la plupart sont sans travail ; fin courant, 60 ouvriers laineurs seront sans travail ainsi que 34 tondeurs, il y en a déjà un grand nombre de prévenus pour le 15 juillet, ce qui va augmenter le nombre des flâneurs.

Une assez grosse maison de la place vient encore de déposer son bilan, et on se demande comment il peut se faire qu'on n'en voie pas davantage; il est vrai qu'il y en a beaucoup qui ont diminué leur train, d'autres qui ont complètement cessé.

La construction ne va guère non plus, les terrassements sont suspendus faute de fonds, de sorte que les ouvriers de fabrique sans travail n'ont d'autres ressources que d'aller aux fraises, dans les bois ou à la pêche. Si on devait passer le quartier d'hiver dans ces conditions, ce serait triste pour tous.

Les fabriques de draps de Vire fonctionnent lentement et écoulent difficilement leurs produits. Ce ralentissement, tout récent, n'a cependant pas entraîné de suspension de travail.

Les diverses industries des autres arrondissements du Calvados n'ont pas ressenti de variation sensible. La situation demeure, en général, assez bonne, particulièrement dans la région de Lisieux, une des parties les plus productives du département au point de vue industriel.

A Romorantin, Lanthenay et Villeherviers, la fabrication s'effectue comme par le passé, c'est-à-dire dans d'assez bonnes conditions.

Dans la Haute-Loire, les volants de laine se sont bien vendus ainsi que les dentelles de laine formant garniture ; toutefois, il s'est produit une forte baisse sur les genres communs.

Quoi qu'il en soit, l'industrie dentellière marche très bien dans la région du Puy. L'amélioration survenue, il y a quelque temps, s'accentue de jour en jour.

Cette reprise est importante à noter en ce qui concerne les arrondissements de Brioude et d'Yssingeaux. Dans ce dernier, la dentelle laine, en souffrance depuis longtemps, semble aujourd'hui faire quelques progrès. Les ouvrières sont recherchées et les salaires ont été sensiblement élevés. Mais c'est surtout dans le premier de ces arrondissements que la fabrication a ressenti un mouvement d'extension très marqué. Depuis bientôt deux mois, cette industrie s'est relevée, et les commandes affluent de toutes parts.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de juin dernier 104.826 kilogr. de draperies et 336.097 kil. de laines. Pendant le mois correspondant de 1884, les expéditions avaient été de 127.430 kil de draperies et 340.716 kil. de laines.

Le tableau du commerce extérieur de la France pendant les cinq premiers mois de 1885, comparé à celui de la période correspondante des années précédentes, en ce qui concerne la laine et ses produits, présente les fluctuations

Digitized by Google

suivantes ; les valeurs sont exprimées en milliers de francs :

IMPORTATIONS	1885	1884	1883
Laines	198.713	186.560	136.347
Filés de laine	10.009	6.027	6.101
Tissus de laine	30.983	30.774	33.175
EXPORTATIONS			
Laines	41.189	33.136	33.209
Filés de laine	11.714	9.629	11.379
Tissus de laine	149.841	139.057	164.905

A Bradford, le commerce des filés pour l'exportation se trouve entravé par le refus des acheteurs de payer les prix cotés par les filateurs, et les nouvelles commandes sont rares. Cet état de choses s'applique aussi aux « Twofolds » et aux « Super 30 s. » Les fabricants de filés de fantaisie ont de l'occupation. Les « Mohair » sont calmes, mais réguliers. — Les étoffes en pièces ne présentent pas d'activité non plus.

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

MACHINE à PEIGNER les matières textiles

Par M. Offermann.

Le cylindre arracheur des peigneuses Heilmann arrache d'un coup toutes les fibres formant la « barbe » peignée ; il en résulte que les barbes superposées forment un ruban à coupures, auquel il est fort difficile de donner l'homogénéité nécessaire à la régularité du filage.

Cet inconvénient disparaît si l'on dispose le mouvement du cylindre arracheur de telle sorte que le cylindre commence l'arrachage à la pointe de la barbe peignée, s'approche du peigne fixe pendant l'arrachage et termine le travail à proximité du dernier, comme d'ordinaire.

Il se produit ainsi, dans la peigneuse même, un étirage des fibres, dont l'étendue dépend de la longueur développée par le segment en cuir, tandis que le cylindre s'avance de la pointe de la barbe jusque dans le voisinage du peigne fixe. Les bouts d'une barbe peignée se trouvent devant le peigne fixe sur une longueur proportionnée à la marche de l'alimentation, soit 6 à 8 millimètres pour les laines. Lorsque le cylindre arracheur franchit ces 6 à 8 millimètres pendant un développement du segment égal à 60 ou 80 millimètres, il se produit un étirage représenté par le rapport de 10 à 1. Comme, d'autre part, l'arracheur est très mince, que le peigne nacteur (jouant ici le rôle d'une barrette de gills) est très fin, il en résulte un étirage plus parfait que sur les têtes d'étirage qui suivent la peigneuse.

La modification brevetée par M. Offermann fournit aussi le moyen de rapprocher davantage le peigne fixe du cylindre arracheur en donnant à ce peigne une forme particulière et en employant des pointes coudées d'équerre.

Fils de laine peignée en couleurs mélangées

Par MM. Klein, Hundt et Cie.

Les procédés actuels en vue de l'obtention des filés peignés, mélangés de couleurs différentes, ne sont pas assez parfaits, suivant MM. Klein, Hundt et Cie, pour éviter dans les étoffes, des barres ou des rayures.

Les brevetés se servent de la carde afin d'effectuer un mélange intime et forment un ruban unique avec autant de rubans peignés qu'il existe de couleurs élémentaires, chaque ruban représentant la quantité relative pour laquelle il doit figurer dans le produit final. Ce ruban unique, qui constitue l'assemblage des diverses teintes, est fourni à la carde par un mouvement de va-et-vient, non pas transversalement, mais parallèlement à la direction des fibres, de manière à fondre le mélange par glissements successifs et à éviter un emmêlage qui détruirait la qualité du peigné.

A la sortie de la carde, la préparation recueillie sous forme de rubans, est soumise à plusieurs étirages, puis filée comme de coutume.

TREILLE DES FILS dans les machines à encoller

Par M. Bernard-Pehose.

Les peignes employés dans les machines à encoller exigent un temps relativement considérable pour le rentrage des fils à l'aide de la passette. Le compte serré de ces peignes est une cause de ralentissement dans la vitesse linéaire des fils, de ruptures provenant de l'arrêt des nœuds.

M. Bernard-Pehose fait usage d'un peigne extensible et, dans chaque broche, engage un fil appartenant à chacune des ensouples d'ourdissage, ces ensouples, roules ou rouleaux, devant toujours être en nombre pair. Si donc l'on suppose six roules, il se trouve six fils en broche. Le chapeau du peigne est mobile pour faciliter le rentrage. Les dents sont munies latéralement, mais d'un côté seulement, d'un œillet ou crochet s'ouvrant vers la base du peigne.

Des lames de scie ou des tringles crénelées, correspondant aux divers roules, sont disposées en arrière du peigne, dans l'ordre même des ensouples. Lorsqu'il convient de faire la treille,

Digitized by Google

on dévie, du côté opposé aux entailles ou crochets des dents, les lames de scie impaires 1, 3, 5, puis on abaisse le peigne. Les fils pairs retenus par les crochets des dents suivent le mouvement, tandis que les autres restent de niveau ; dans la croisure ainsi obtenue s'engage, comme de coutume, une baguette destinée à fixer les entrelacements. Le peigne est ramené à la position initiale, puis les lames de scie paires 2, 4, 6 sont déviées et le peigne abaissé de nouveau pour produire la croisure inverse et achever la treille.

APPLICATION DE L'ÉLECTRICITÉ au nettoyage des tissus

Par MM. Fabre et Angelier.

Le procédé consiste, soit à enlever et à recueillir les poussières au fur et à mesure qu'elles se détachent des étoffes brossées, grillées ou rasées ; soit à redresser les filaments des surfaces duveteuses à griller ou à raser. Dans l'un et l'autre cas, les résultats sont dus au même principe, l'attraction des corps légers au moyen d'une matière mauvaise conductrice, électrisée par frottement. MM. Fabre et Angelier placent à proximité du tissu, soit à l'endroit même où voltigent les poussières, soit près de la rampe de grillage, de la laine de tondeuse, un cylindre en verre, ou mieux en ébonite, muni d'un frotteur en drap ou en cuir.

Les poussières attirées par le cylindre se trouvent détachées par le frotteur et tombent dans une auge.

Confection de la bonneterie

Par M. Hirlet.

Il s'agit spécialement des gilets et camisoles tricotés à manches. Habituellement les manches étaient faites en mailles de même sorte que le reste du tricot et terminées par des « bords côtes ».

On a essayé, pour les manches courtes, de rapporter directement le bord-côte au corps du gilet ou de la camisole, mais alors l'emmanchure se trouvait trop étroite.

M. Hirlet remonte, à la maille, le bord-côte après le corps du gilet, rabat l'étoffe du gilet sur le bord-côte par une couture à la machine, qui consolide le montage et, de plus, produit, en mailles doubles, la partie fixée à l'emmanchure ; il obtient ainsi une ampleur que l'élasticité du bord-côte ne suffisait pas à fournir, lorsqu'on se bornait au procédé indiqué plus haut pour l'adaptation de manches courtes.

Teinture de toutes matières textiles

Par M. Brunell.

M. Brunell revendique la teinture de toutes matières textiles produisant sur les fibres l'aspect d'un mélange de filaments diversement colorés. Le mordançage s'effectue comme d'ordinaire ; la teinture proprement dite s'obtient par la combinaison des couleurs d'aniline ou des dérivés de divers produits chimiques colorants, avec les couleurs végétales spécialement extraites des bois (campêche ou autres) soit liquides, soit en pâtes, ou bien desséchées ou cristallisées comme l'hématine. La revendication est donc basée sur la teinture en couleurs « mélangées » d'une matière fibreuse quelconque traitée dans un bain unique.

APPAREIL HYDRO-CALORIGÈNE

Par MM. Hubinet et L'Eplattenier.

Ainsi que le titre l'indique, cet appareil a pour but d'humidifier l'air des ateliers et simultanément de chauffer les salles pendant la saison rigoureuse.

Ledit appareil se compose d'une colonne métallique à double fond perforé. Ce double fond est recouvert de matières spongieuses, sur une assez grande hauteur, ou bien d'une succession de diaphragmes également perforés. L'un et l'autres dispositifs ont pour objet de retenir les gouttelettes liquides qui pourraient se trouver entraînées par l'air, refoulé sous le double fond et de bas en haut à travers la masse spongieuse ou les diaphragmes, tandis qu'un jet d'eau divisé suit le parcours inverse et tombe à la partie inférieure de la colonne. Disons tout de suite que le liquide recueilli à la base de l'appareil, après avoir saturé l'air d'humidité, est extrait par un siphon qui forme trop-plein automatique.

L'aspiration et le refoulement de l'air sont produits par un jet de vapeur qui, passant par des cônes convergents, détermine un appel énergique. Suivant la saison, l'air peut être puisé dans une cour, dans un sous-sol frais ou dans une étuve, avant d'être imprégné d'eau et insufflé dans les ateliers.

Aérage hygrométrique froid et chaud

Par M. Sterbecq.

L'air destiné à l'humidification des salles de filature et de tissage est aspiré au dehors par un ventilateur et refoulé dans une conduite qui, avant de pénétrer à l'intérieur du bâtiment, se recourbe en forme d'U.

Digitized by Google

Les branches de l'U plongent soit dans le carneau de la cheminée de l'usine, soit dans une chambre chaude spécialement disposée, et sont munies de deux valves. Ces valves permettent d'isoler le calorifère du reste de la conduite et, dans ce cas, un troisième registre met en communication directe le ventilateur avec l'appareil d'humidification. Ledit appareil se compose d'une capacité cylindrique garnie d'un double fond perforé. Sur le double fond sont jetés de petits fagots servant à diviser le liquide lancé à la partie supérieure par une pomme d'arrosoir.

Sous le double fond, débouchent d'une part, le tuyau du ventilateur, du côté opposé, une prise de vapeur réglée par un robinet.

L'air s'élève à travers les fascines en se chargeant d'humidité et, au besoin, de vapeur, et, par une tubulure ménagée en dessus de l'appareil, se rend dans une série de tuyaux établis à travers les salles de travail.

Ces tuyaux sont nécessairement percés de petits trous qui laissent dégager la buée chaude ou fraîche, suivant que l'air introduit a préalablement traversé, ou non, le calorifère, puis a été, ou non, mélangé à de la vapeur.

VALEUR DES INDIGOS

ÉTUDE SUR LES DIFFÉRENTES MÉTHODES EMPLOYÉES POUR DÉTERMINER LEUR RICHESSE EN INDIGOTINE. — PROCÉDÉS NOUVEAUX ET PERFECTIONNEMENTS.— (*Suite et fin*).

Par Christophe Rawson, F. C. S.

SUBLIMATION

Réduction par l'hyposulfite de soude et la chaux.— Je vais maintenant décrire une méthode qui n'a fait encore, je crois, l'objet d'aucune publication.

Il y a environ trois ans, j'essayai, pour la première fois, de doser l'indigotine au moyen d'une solution alcaline d'hyposulfite de soude; mais je ne suis arrivé à un résultat franchement satisfaisant que dans ces derniers mois. Au point de vue de la précision, le nouveau procédé ne laisse absolument rien à désirer, et quant à la manipulation, elle est beaucoup plus rapide que pour tout autre procédé de réduction : Un gramme d'indigo réduit en poudre fine est délayé dans l'eau de manière à former une bouillie claire, et ensuite versé dans un ballon avec 5 à 600 centimètres cubes d'eau de chaux. Le ballon est muni d'un bouchon de caoutchouc percé de quatre trous. Par l'un de ces trous passe un siphon formé par une pina, par le second un tuyau à entonnoir formé par un robinet, les deux autres orifices servent pour l'entrée et la sortie d'un courant de gaz d'éclairage. Le ballon est relié à une conduite de gaz et le contenu chauffé à 80 degrés centigrades environ; on y ajoute alors, par l'entonnoir, 100 à 150 centimètres cubes d'une solution d'hyposulfite de soude, et le mélange, qui prend au bout de quelques secondes une teinte jaunâtre, est maintenu pendant une demi-heure, à une température voisine de l'ébullition.

Après avoir laissé déposer les matières insolubles, on décante 500 centimètres cubes de la solution, et on mesure soigneusement le liquide restant. La solution d'hyposulfite de soude employée pour ce procédé est cinq fois plus forte que celle dont j'ai parlé précédemment.

Les 500 centimètres cubes sont versés dans une fiole conique, et, au moyen d'un aspirateur, on fait passer dans le liquide un courant d'air, pendant 20 minutes. L'excès d'hyposulfite se transforme, par oxydation, en sulfite, et l'indigotine blanche en indigotine bleue.

Quand on ajoute de l'acide chlorhydrique à une solution d'hyposulfite de soude, il se produit un abondant précipité de souffre; mais lorsqu'on a oxydé le liquide par un courant d'air, la solution reste parfaitement claire après l'addition de l'acide. On ajoute donc un excès d'acide chlorhydrique, afin de dissoudre le carbonate de chaux que le précipité peut contenir. Le précipité est recueilli sur un filtre pesé, soigneusement lavé à l'eau chaude, séché à 100 degrés et pesé. Le poids ainsi obtenu est la somme des poids de l'indigotine et de l'indigo rouge.

Si l'on désire déterminer séparément chacun de ces deux corps, le filtre, avec son contenu, est placé dans un appareil digesteur, et l'indigo rouge est dissous par l'alcool. La meilleure forme d'appareil pour cette opération est, à mon avis, l'appareil inventé par le professeur Church pour extraire l'huile des tourteaux; on en trouvera la description complète dans son ouvrage « Church's Caboratory Guide ».

Exemple IV.— Un gramme d'indigo a été réduit par le mélange d'hyposulfite de soude et de chaux. Le volume du liquide était 935 centimètres cubes; 500 cent. cubes ont été oxydés, et traités comme ci-dessus. Poids du précipité 0,243 grammes.

$$\frac{0{,}243 \times 935 \times 180}{500 \times 1} = 45{,}44 \text{ indigotine et indigo rouge.}$$

J'ai appliqué le principe de cette méthode à un procédé volumétrique, au moyen duquel des échantillons d'indigo expérimentés ont fourni des résultats très concordants en moins d'une demi-heure. Toutefois, comme les impuretés de l'indigo participent à la réaction dans une certaine mesure, je crois qu'il est nécessaire de faire de nouveaux essais avant de le livrer à la publicité.

Récapitulation. — Je puis ainsi résumer les conclusions auxquelles m'ont amené ces dosages et ces expériences.

1° L'indigo, très finement pulvérisé, est complètement dissous par l'acide sulfurique ordinaire, à la température de 90 à 95° Cent., dans l'espace d'une heure.

Digitized by Google

2° Le procédé au permanganate fournit un moyen simple et rapide de titrage des indigos ; mais comme les substances étrangères sont plus ou moins attaquées par ce procédé, les résultats obtenus sont quelque peu trop élevés.

3° Si la solution d'indigo est saturée de chlorure de sodium, la matière colorante se précipite. Quand le précipité est lavé, dissous dans l'acide sulfurique étendu, et titré au moyen du permanganate de potasse, on obtient des résultats certains et dans lesquels on peut avoir confiance, au moins pour les usages pratiqués. Le résultat obtenu par ce nouveau procédé est la somme de l'indigotine et de l'indigo rouge.

4° De toutes les méthodes volumétriques imaginées pour le dosage de l'indigotine, le procédé à l'hyposulfite de soude est capable de donner, à la fois, les résultats les plus rapides et les plus exacts ; mais comme je l'ai dit précédemment, son emploi réclame beaucoup de soin et d'habileté.

Si la solution d'indigo à traiter contient du fer à l'état de sexquioxyde, le résultat obtenu sera trop élevé.

5° D'autres corps que l'indigotine, entrant dans la composition des indigos, sont plus ou moins affectés par l'opération de la sublimation. L'indigotine elle-même est partiellement décomposée en une substance brun foncé, qui ne se volatilise pas sans se détruire complètement. Suivant la qualité de l'indigo les résultats obtenus par ce procédé seront trop hauts ou trop bas.

6° Les procédés de réduction et de pesée, tels qu'ils sont communément décrits, ne sont pas tout à fait aussi exacts qu'on le suppose, en général. Des résultats suffisamment exacts sont toutefois obtenus par l'emploi de l'hyposulfite de soude et de l'eau de chaux. La réduction est complète en moins d'une demi-heure.

Quand on a besoin d'une analyse chimique absolument exacte, cette méthode donne, à mon avis, des résultats meilleurs que toute autre méthode publiée jusqu'ici.

Qu'il me soit permis, en terminant, de remercier M. Thornton, qui m'a si cordialement fourni les moyens de poursuivre les expériences et analyses dont je viens de vous rendre compte.

(Traduit du *Textile Manufacture*).

TITRAGE DE L'INDIGOTINE DANS DIVERS INDIGOS, PAR LES DIFFÉRENTES MÉTHODES

	I			II			III			IV			V			VI		
	Java			Bengale (a)			Bengale (b)			Oude			Kurpah			Madras		
PROCÉDÉS	PLUS HAUT	PLUS BAS	MOYEN	PLUS HAUT	PLUS BAS	MOYEN	PLUS HAUT	PLUS BAS	MOYEN	PLUS HAUT	PLUS BAS	MOYEN	PLUS HAUT	PLUS BAS	MOYEN	PLUS HAUT	PLUS BAS	MOYEN
1 Permanganate (direct)	76.32	76.05	76.18	66.76	66.08	66.71	62 85	62.32	62.66	50.52	49.86	50.04	47.15	47.15	47.15	39.92	39.20	39.50
2 Permanganate (après précipitation par le chlorure de sodium	73.82	73.27	73.55	» »	» »	63.50	57.74	57.30	57 50	» »	» »	44.90	43.30	42.90	43.10	» »	» »	37.40
3 Hyposulfite (volumét.)	68.92	68.05	68.78	59.52	58.86	59.26	55.84	55.21	55.66	43.23	43.03	43.18	42.72	42.32	42.52	37.35	36.56	36.80
4 Sublimation	61,03	60.69	60.84	57.95	57.12	57.50	50.50	48.22	49.36	41.96	41.25	41.60	42.37	41.48	41.92	40.42	38.52	39.56
5 Réduction (par le sulfate de protoxyde de fer et la soude caustique .	68 50	67.82	68.24	59.43	58.12	58.84	56.03	53.59	54.34	» »	» »	44.50	41.75	40.88	41.50	34 95	33.88	34.50
6 Réduction (hyposulfite de soude et chaux). —																		
Indigotine	69.25	68.65	68.97	59.35	58.89	59.12	56.64	55.92	56.20	43.65	42.99	43.42	42.70	42.15	42.68	35.42	34.98	35.21
Indigo rouge. . . .	4.50	4.01	4.23	3.84	3.24	3.50	3.00	2.60	2.80	3.13	3 42	3 65	2.52	2.25	2.45	4.12	3.75	3.90
Eau	» »	» »	2.99	5.28	5.15	5.22	6.25	6.10	6.17	» »	» »	7.50	» »	» »	8.05	5.80	5.62	5.71
Cendres	» »	» »	1.99	» »	» »	3.91	» »	» »	4.86	» »	» »	8.21	25.85	25.62	25.72	33.75	33.50	33.62

MONTAGE. — *Genres Eté*

—

—674—

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé, au titre de 25.000 m.
B, retors interm. au titre de 25.000 m.
C, retors peigné 2e foncé, au titre de 25.000 m.
D, retors composé d'un peigné *A* et d'un fil de soie au 500.000 mèt. retordus sur le détors 75 tours.

Nombre de fils à la chaîne : 4.200.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 7 lames combinées.

Il entre 280 duites au décimètre.

Rôt : 73 broches 1/4 au décimètre.

Passage des fils : une brochée à 4 et deux à 3 fils.

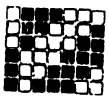
Tissage uni foncé *C*.

Digitized by Google

Ourdissage :

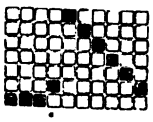
3 interm. *B*
1 retors *D*
6 foncés *A*
—
10 fils.

Tissu pour 7 lames comb.



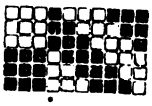
Bas

Figurage de la lame



Côté de la châsse

Tissu pour le Jacquard



Bas

Faire correspondre les retors *D* sur les lignes indiquées.

Retrait : 8 0[0 pour employer 0 kil. 425 de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

— 675 —

Désignation des fils :

A, foncé filé au titre de 12.600 m. au kil.
B, clair » » » »
C, 2e clair » » » »
D, intermédiaire » » »
E, soie au titre de 100.000 m., nuance claire.

Ourdissage :

1 clair *B*
1 fil *E*
1 clair *C*
4 foncés *A*
—
7 fils.

Tissage :

1 foncé *A*
1 clair *D*
—
2 duites.

Nombre de fils : 3.700.

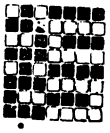
Largeur : 1 mètre 77.

Il faut 7 lames.

Il entre 300 duites au décim.

Rôt: 59 broches 3[4 au déc.

Tissu de fond



Bas

Passage des fils dans le rôt : une brochée à 3 et une à 4 fils.

Faire correspondre les fils *D*, *E* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 15 0[0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 700 grammes.

— 676 —

Désignation des fils :

A, retors au titre de 9.000 m. n. très claire.
B, retors au titre de 9.000 m. nuance foncée.
C, retors au titre de 9.000 m., n. très foncée.
D, retors au 9.000 m., nuance claire.
E, *F*, retors au 9.000 m. nuances vives.

Bandes de 13 retors *C* bordées par la fin de l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 2.700.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames.

Rôt: 39 broches 1[4 au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 150 duites au décimètre.

Tissage :

36 { 1 retors *C*, 1 » *F*, 2 » *D*, 8 { 2 retors *C*, 2 retors *D* }
36 { 1 retors *C*, 1 » *E*, 2 » *D*, 8 { 2 retors *C*, 2 retors *D* }
—
72 duites.

Ourdissage :

36 { 1 retors *E*, 1 » *B*, 2 » *A*, 8 { 2 retors *B*, 2 retors *A* }
36 { 1 retors *F*, 1 » *B*, 2 » *A*, 8 { 2 retors *B*, 2 retors *A* }
—
72 fils.

Tissu pour les bandes

Bas

Tissu de fond

Bas

Commencer en raccord.

Retrait au foulage : 10 0[0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 650 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

Digitized by Google

TEINTURE DES LAINES
EN COULEUR MARRON

—

Teinture marron sur laines tissées, par la couperose.

Ce genre de teinture n'est pas très répandu, et cependant il mérite une très bonne place dans les moyens dont dispose le teinturier, car il donne des nuances absolument conformes à celles obtenues sur laine en vrac, et en offre tous les avantages au consommateur. C'est sur les étoffes communes qu'on l'applique généralement, surtout à cause de son prix de revient très bas; mais je répète qu'en reprenant ce moyen et en l'essayant sur des bases rationnelles, on peut en tirer un résultat aussi satisfaisant que désirable.

Il y a cependant des réserves à faire; elles ont trait aux apprêts; en effet, lorsqu'il s'agit de donner aux tissus des apprêts *hauts de laine* (ratinés, frisés, ondulés, moutonnés, etc.), le santal et la couperose se prêtent mal au bouclage de la mèche, et malgré que le velours se présente toujours droit et fourni, le bouclage reste maigre; mais pour tous les autres genres d'apprêt, le marron par la couperose peut rivaliser avec les autres moyens employés pour le produire.

Marron clair

Pour 100 kil. de laine tissée :

Extrait sec de bois jaune	4 k.	500
ou		
Bois jaune en copeaux	33	000
ou		
Bois jaune en poudre	27	000
Curcuma moulu fin	3	000
Extrait sec de campêche	1	500
ou		
Bois de campêche en copeaux	4	000
ou		
Bois de campêche en poudre	4	800
Santal, mouture ronde	19	500
Sulfate de cuivre	2	400
Couperose	2	400

On commence par mener au large les étoffes à teindre à une température comprise entre 65 et 70°, pour bien répartir le santal ou les poudres employées et arriver au bouillon en une demi-heure, puis on soutient l'ébullition bien franche pendant 2 heures pour *trancher* le plus possible.

On sort, on évente et on rentre avec le sulfate de cuivre pour une demi-heure au petit bouillon. On sort de nouveau, on évente et on rentre avec la couperose pour 48 minutes au bouillon franc.

On sort enfin les étoffes ou les tissus pour les éventer jusqu'à complet refroidissement et on lave de suite, ou, dans le cas contraire, on table bien droit, sans faux plis, sur une civière ou sur une table à claire-voie.

S'il y avait un écart dans la nuance, on rentrerait les tissus sur le même bain avec du curcuma pour le jaune, ou de l'orseille pour le rouge, ou du campêche seul ou du campêche et de la couperose pour le brun.

Marron moyen

Pour 100 kil. de laine tissée :

Ext. sec de bois jaune	5 k.	
ou :		
Bois jaune en copeaux	35	
ou :		
Bois jaune en poudre	30	
Curcuma moulu fin	4	
Ext. sec de campêche	1	800
ou :		
Bois de camp. en copeaux	6	400
ou :		
Bois de camp. en poudre	5	100
Santal mouture ronde	28	
Sulfate de cuivre	3	
Couperose	3	200

Dans le cas de marron moyen, le sulfate de cuivre n'est pas d'absolue nécessité. Si le ton doit s'approcher plus du marron foncé que du marron clair, il est préférable de le supprimer; on en conservera l'emploi dans le cas contraire. J'ai désigné la poudre de santal sous la dénomination *mouture ronde*, car la grosse mouture ou la mouture au pilon laisserait dans l'étoffe des buchettes ou des aiguilles de bois très difficiles à enlever. La même observation peut s'appliquer aux autres poudres; mais il est assez rare que le teinturier s'arrête à cette forme des bois quand il a les extraits ou les décoctions qui peuvent toujours lui donner de meilleurs résultats.

Marron foncé

Pour 100 kil. de laine tissée :

Extrait sec de bois jaune	5 k.	500
ou :		
Bois jaune en copeaux	38	500
ou :		
Bois jaune en poudre	34	
Curcuma moulu fin	5	
Ext. sec de campêche	1	750
ou :		
Bois de camp. en copeaux	7	
ou :		
Bois de camp. en poudre	5	600
Santal mouture ronde	45	
Couperose	3	300

Le curcuma devra être employé dans tous les cas et malgré que le marron soit foncé, sans cela on aurait des nuances trop sombres et manquant absolument de reflet; d'ailleurs, il vient en substitution d'une certaine quantité de bois jaune. Le sulfate de cuivre n'est plus nécessaire.

On ne peut pas mettre les pièces que l'on teint en marron par le santal, en cordon, comme dans le cas où l'on teint par l'orseille, car le santal ne teint que par son contact immédiat avec la laine, et il est de toute urgence de

Digitized by Google

mener ces pièces au large, afin d'offrir la plus grande surface possible au bain ; il en est de même pour la bruniture, dont l'effet est si rapide que l'on courrait grand risque d'avoir des nuances flammées si les pièces présentaient des *tords*, des nœuds ou marchaient simplement formées.

(*Moniteur de la Teinture*).

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

LÉGISLATION COMMERCIALE FRANÇAISE

TISSUS DE LAINE MÉLANGÉE, LAINE DOMINANT, A CHAINE LAINE ET SOIE

La loi du 7 mai 1881 a nommément taxé les tissus de laine mélangée à chaîne de bourre de soie, la laine dominant en poids, au droit de 207 fr. les 100 kil. lequel a été réduit à 240 fr. dans les traités de commerce. En vertu d'une décision ministérielle, rendue en conformité d'un avis du comité consultatif des arts et manufactures, ce régime est également applicable aux tissus de laine mélangée, dans lesquels une partie seulement de la chaîne est en bourre de soie lorsque la proportion des fils de bourre de soie dépasse 10 p. 0/0 du nombre des fils de chaîne.

La question s'est élevée de savoir s'il y avait lieu de percevoir le même droit sur des draps de laine mélangée, laine dominant, dans la chaîne desquels on a substitué aux fils de bourre de soie des fils de soie pure.

D'après une décision rendue le 21 mai dernier par M. le ministre des finances, d'accord avec son collègue au département du commerce, cette question doit être résolue par la négative. Les tissus de laine mélangée, dont la chaîne est en soie sans aucun fil de bourre de soie, devront être rangés dans la classe des tissus de laine mélangée, autres, lesquels sont imposés aux droits des tissus de laine pure.

La chambre de commerce française de Montevideo a adressé à M. le ministre du commerce le rapport suivant sur la situation de cette place pendant le mois d'avril dernier :

[illegible] aux revenus de douane de la République, [illegible] commerce de l'importation serait des plus heureuses. La [illegible] en [illegible] mois de mars à [illegible] [illegible] sans [illegible] 4.[illegible] francs. [illegible] mois d'avril, malgré les jours de chômage de la semaine sainte, [illegible] Malgré ces chiffres [illegible] une grande [illegible] dans les [illegible] à [illegible] de la saison d'hiver, les affaires [illegible] de plus en plus [illegible] sée laisse entrevoir une crise sérieuse dans un avenir prochain. A quoi attribuer la gêne qui pèse sur le commerce à tous les ressorts? La production n'a pas diminué.

L'exportation accuse au contraire des chiffres de beaucoup supérieurs à ceux de l'importation. Il n'y a ni épizootie dans le bétail, ni sécheresse qui brûle et rase les pâturages, ni récoltes perdues. La paix n'a pas été troublée et les quelques tentatives de rebellion qui ont eu lieu, ces derniers mois, ont été promptement étouffées sans effusion de sang.

Mais la campagne est en retard et ce retard s'explique. Les propriétaires estanciers ont employé des avances considérables à la clôture en fils de fer de leurs champs et on évalue à plusieurs millions de piastres le capital employé dans ces cinq ou six dernières années à cette clôture qui garanti la propriété et assure l'élevage. La baisse imprévue et rapide de tous les produits tels que laines, peaux de mouton, cuirs, céréales, laisse les propriétaires à découvert et s'il est vrai que la valeur de la propriété rurale ait augmenté de toutes les améliorations apportées, les revenus sont loin d'être à la hauteur de ce qu'ils étaient autrefois et il faudra une production non interrompue de plusieurs années pour rétablir l'équilibre.

La crise qui sévit à Buenos-Ayres influe sur le marché de Montevideo qui est l'entrepôt d'une grande partie du littoral argentin. La prime énorme que fait l'or à Buenos-Ayres, les variations aussi brusques que considérables dans les cours, provoquées par une spéculation effrenée, rendent dangereuses les transactions entre les deux places. Par contre, des chargements destinés à Buenos-Ayres sont retenus à Montevideo où les réceptionnaires aiment mieux subir une baisse produite par cet encombrement plutôt que courir là-bas les chances d'une liquidation chaque jour plus océreuse.

A ces difficultés qui lui viennent du dehors, la République doit ajouter les embarras de la situation intérieure. Quoique toutes les rentes de l'Etat aient dépassé de beaucoup les prévisions budgétaires, les divers chapitres du budget [illegible] notamment ceux qui ont trait aux pensions civiles et militaires ont des arrières de plusieurs mois, sur lesquels le commerce de détail a dépensé longtemps ses avances, et ne peut évaluer à près de trois millions de piastres la somme que ces arrières laissent dans la circulation.

L'importation de marchandises de toutes sortes dépasse de beaucoup les besoins de la consommation. De là un encombrement général dans les magasins, une baisse constante dans les prix et découragement même d'importer chez les négociants malgré eux de se surcharger.

Ce sont des tissus anglais et allemands qui [illegible] chez nos détaillants ne trouvent pas assez [illegible] des prix qui leur sont [illegible] avec une insistance qui [illegible] à perspective de notre

diminution d'affaires, avis qui peuvent se résumer dans cette formule : « Il faut produire de la marchandise appropriée au marché auquel elle est destinée au lieu d'y envoyer l'excédent de la marchandise fabriquée pour la consommation locale. » L'industrie lyonnaise commence à le comprendre, car elle se met résolument à fabriquer des velours soie et coton, après avoir toujours eu la spécialité du velours soie dont la renommée était universelle.

Du reste, l'encombrement est général en marchandises de toutes provenances, tant en comestibles, tissus manufacturés, matériaux de construction, etc.

Durant les trois premiers mois de l'année, il a été exporté de Montevideo 35.263 balles de laines représentant une valeur d'environ vingt-huit millions de francs. Ces 35.263 balles ont été expédiées sur les pays suivants :

France : Havre	3.662 balles.
— Dunkerque	9.221 —
	12.883 balles.
Anvers	15.375 —
Hambourg et Brême	4.818 —
Etats-Unis d'Amérique	1.485 —
Italie	426 —
Espagne	10 —
Portugal	62 —

En peaux de mouton, les exportations atteignent 2.503 balles (1.520.000 fr.) dont

France : Bordeaux	1.568 balles.
— Dunkerque	708 —

Le reste a été expédié en Italie, à Anvers et quelques balles à Liverpool.

L'INDUSTRIE TEXTILE EN AUTRICHE

On sait que l'industrie de Brünn est essentiellement textile. Dans un grand nombre de fabriques, les ouvriers travaillent par équipes de jour et de nuit, qui se succèdent irrégulièrement après des périodes d'activité tantôt de seize et tantôt de douze heures. Ils fournissent souvent, du lundi matin au dimanche matin, une somme totale de quatre-vingt-quatre à quatre-vingt-six heures de travail, pour un salaire hebdomadaire qui varie de 6 à 16 florins. Beaucoup d'entre eux ne quittent jamais la fabrique, sauf pendant la journée du dimanche, et couchent derrière les machines sur des balles de laine disposées à cet effet.

Parmi les enfants de douze à seize ans qui servent d'aides, un grand nombre sont associés à ces équipes ouvrières et partagent leurs rudes labeurs, sans goûter plus de repos ni sortir plus souvent des bâtiments de la fabrique. La loi défendait déjà d'imposer ces fatigues à des enfants, mais elle restait impuissante à établir les responsabilités pénales en présence du fait que ce n'étaient pas les patrons, mais bien les travailleurs eux-mêmes qui recrutent les auxiliaires de cette catégorie. Le travail des femmes n'est pas moins accablant et tout aussi mal rétribué, la moyenne des salaires hebdomadaires étaient de 6 à 7 florins.

Dans ces conditions, on comprend ce que doivent être l'alimentation et le logement des classes ouvrières à Brünn. La question des habitations a déjà attiré l'attention du conseil communal, qui a reculé devant l'idée de faire supporter à la ville seule les frais d'une transformation nécessaire. Certains patrons ont compris qu'il était de leur intérêt même de ne pas débiliter leurs ouvriers, et ont institué des sortes de dortoirs largement aérés et munis de tout ce qui est nécessaire pour l'hygiène et la propreté ; mais ce ne sont là encore que des exceptions.

JURISPRUDENCE INDUSTRIELLE

Le travail des enfants dans les manufactures

L'article 10 de la loi du 3 juin 1874, qui prescrit de pourvoir d'un livret et d'inscrire sur un registre spécial les enfants employés à un travail industriel, dans les manufactures, fabriques, usines, mines, chantiers et ateliers, est il applicable aux apprentis ou jeunes ouvriers âgés de plus de seize ans, et jusqu'à la majorité de ceux-ci ?

Par un jugement, en date du 26 juin, le tribunal de police correctionnelle du Mans, saisi de la question posée ci-dessus, l'a tranchée contre les industriels et chefs d'ateliers, dans le sens de l'obligation du livret et de l'inscription.

Un journal du Mans, l'*Union républicaine*, désapprouve cette jurisprudence et estime qu'en déclarant le livret et l'inscription obligatoires pour les ouvriers, âgés de plus de 16 ans, le tribunal correctionnel du Mans a vu ou introduit à tort, dans la loi, une obligation que le législateur n'y a pas écrite, — pas même entre les lignes.

A seize ans révolus, dit l'*Union républicaine*, il n'y a plus d'*enfants*, d'enfants mâles surtout, pour la loi, qui le déclare dans ses articles 4, 5, 7 et 13.

A seize ans révolus, toute protection cesse — toute surveillance disparaît.

Le livret imposé à l'enfant, l'inscription imposée au patron, ne sont que des moyens de protection et des instruments de surveillance.

Et le livret et l'inscription demeureraient obligatoires au-delà des seize ans révolus, lorsque disparaissent la protection et la surveillance dont ils étaient l'instrument et le moyen?

Ils seraient obligatoires au-delà et jusqu'à la majorité légale de 21 ans?

Non.

Digitized by Google

Non, parce qu'ils n'ont plus de raison d'être.

Non, parce que, nulle part, dans la loi, il n'est question de la majorité de 21 ans, en ce qui touche les garçons, au moins.

Aussi, persistons-nous à estimer que le tribunal, au point de vue du droit,— le seul dont il nous appartienne de nous occuper, — a dépassé les intentions du législateur, qu'il a été au-delà de la lettre et de l'esprit de la loi et rendu un jugement réformable, en confondant les mineurs de 16 ans avec ceux de 21, et en condamnant M. Lebrault pour n'avoir pas exigé les livrets et fait l'inscription de jeunes ouvriers âgés de plus de 16 ans révolus, et qui n'étaient même entrés dans ses ateliers qu'après cet âge.

La question soumise au tribunal, quant à ce cas, était de la plus haute importance.

La solution, nullement juridique selon nous, qu'il a donnée à cette question, est plus grave encore. La jurisprudence qu'il a adoptée peut ouvrir la porte à des tracasseries, à des difficultés sans nombre. Elle pourrait même avoir ce déplorable résultat de mettre des ouvriers, âgés de plus de 16 ans et de moins de 21, hors d'état de trouver du travail et du pain.

NOUVEAUX BREVETS BELGES

Des arrêtés ministériels accordent :

A M. J.-S Bolette, de Cornesse-Pépinster, un brevet de perfectionnement pour des continus-diviseurs à lames d'acier, brevetés en sa faveur, le 11 septembre 1882.

A M. P.-J Xhoris-Genet, de Verviers, un brevet de perfectionnement pour un appareil mouvant pour étalage, breveté en sa faveur, le 3 avril 1885.

A MM. Fagard et Monet, de Verviers, un brevet d'invention pour un mode de circulation de l'air dans les machines à ramer ou sécher les tissus.

A M. J.-P. Paulis fils, de Hodimont, un brevet d'invention pour des modifications au taquet des métiers mécaniques à tisser.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 29 juin.— La clôture de cette série de ventes vient d'être rapprochée et fixée au 11 juillet prochain.

Il reste ici peu d'acheteurs étrangers. Le concours des Anglais a également diminué.

On continue de retirer beaucoup de lots qui n'atteignent pas les limites des vendeurs.

L'Alsace et l'Allemagne restent assez actives; mais la France achète peu.

Les agneaux d'Australie, fins, doux et propres sont plus recherchés qu'aux dernières ventes.

Londres, 30 juin. — Le comité des importateurs de laines coloniales vient de décider que la 4e série d'enchères commencera le 1er septembre et la 5e le 17 novembre. La quantité des arrivages à offrir n'a pas été limitée.

Ces décisions ont leur importance pour régler les approvisionnements à faire.

Aujourd'hui, la vente est un peu plus animée, avec une légère amélioration pour les laines croisées ; mais sans changement pour les mérinos.

Londres, 4 juillet.— Dans les derniers jours de la 5e semaine d'enchères de laines coloniales, le rapprochement de la clôture au 10 de ce mois a fait revenir des acheteurs et stimule aussi les retardataires.

La physionomie du marché devient plus animée, quand on offre les genres recherchés qui obtiennent parfois une faveur. Certains importateurs continuent de refuser les prix offerts.

Pour l'exportation, des quantités adjugées ont un peu augmenté et atteignent 48 pour 0|0, contre 52 0|0 enlevées pour l'intérieur.

On n'offre plus de catalogues aussi surchargés, et la rareté des qualités très fines et propres, en mère-laine ou agneaux, se fait remarquer.

Jusqu'à ce jour, on a offert 283.379 balles, desquelles, 242.099 balles sont vendues et 41.280 balles, retirées.

Londres, 11 juillet. — La 3e série d'enchères de laines coloniales, sur notre marché, vient de se terminer avec plus d'animation qu'à l'ouverture. Elle a été féconde en observations sur la solidarité des marchés aux laines étrangères en Europe, ainsi que sur l'influence de la mode sur les cours des diverses natures de laines, de finesses et de longueurs différentes.

Au début, tous les genres de laines mérinos intermédiaires plus ou moins défectueux d'Australie se sont ressentis de la dépréciation des Buenos-Ayres en se vendant en baisse de 1|2 d. par livre et, vers la clôture, encore meilleur marché, surtout pour les qualités défectueuses pour la carde.

La demande a été très restreinte pour les laines extra fines formant la base d'étoffes supérieures moins recherchées actuellement. Les détenteurs ont souvent refusé les offres pendant le cours des ventes et, par cela, les ont fait améliorer vers la fin.

Les agneaux d'Australie fins et irréprochables ont été peu offerts et assez bien payés. Les qualités défectueuses, fort employées dans la bonneterie, se sont mieux soutenues que leur abondance n'aurait pu le faire croire.

La mode, assez répandue en ce moment, pour les tissus à base de laines communes a fait rechercher en hausse, au début, tous les

Digitized by Google

genres croisés, qui sont devenus un peu plus abordables vers le milieu, mais très recherchés encore à la clôture. En ce moment, les laines communes se vendent aussi cher que les laines mérinos fines. Cette situation anormale s'est déjà présentée, mais elle n'a pas duré.

Malgré l'abaissement de la valeur de certaines qualités, la fabrique est souvent restée indifférente à l'achat, parce que dans ces derniers temps, on a toujours vendu les produits manufacturés en escomptant une baisse des laines brutes, bien supérieure ou plus tardive, que les faits n'ont point justifiée. De cette vérité, résulte l'entente tacite, mais assez générale, de restreindre la production pour raréfier les marchandises et en relever la valeur. D'après les bonnes nouvelles des ventes de tissus au détail et des abondantes récoltes en Europe, il y a lieu d'espérer que les manufacturiers atteindront leur but légitime.

Havre, 30 juin. — Importations de la quinzaine : 317 balles. Débouchés dito : 857 balles. Stock ce jour : 14.802 balles.

Les affaires en Plata ont été assez régulières pendant cette quinzaine ; la demande a exclusivement porté sur les Buenos-Ayres moyennes qui ont obtenu les cours antérieurs. En Chili, il n'a été vendu qu'une centaine de balles aux anciens prix.

Peaux de mouton : Importations : 7 balles Plata.— Ventes nulles.— Expéditions directes : 5 balles.— Stock : 6 balles agneaux Plata, 9 b. Rio-Hacha et 7 balles Pérou.

Cours des laines au Havre au 30 juin 1885

(au kil.), sans escompte. — Tare 5 kil. par balle

CLASSES	Supérieure	Qualité bonne fine et légère	Qualité moyenne	Qualité inférieure à moyenne
		BUENOS-AYRES en suint		
Mérinos	1 90 à 2 00	1 70 à 1 80	1 40 à 1 60	1 15 à 1 30
1a	1 85 » 1 95	1 65 » 1 75	1 35 » 1 55	1 10 » 1 25
2a	1 80 » 1 90	1 60 » 1 70	1 35 » 1 50	1 10 » 1 25
3a	1 75 » 1 85	1 55 » 1 65	1 30 » 1 45	1 10 » 1 25
4me et 5me	» »	» » »	» » »	» » »
Agneaux	1 65 » 1 80	1 45 » 1 60	1 20 » 1 40	» 90 » 1 10
Morc. et déf^es	1 10 » 1 40	1 00 » 1 25	» 80 » 1 05	0 50 » 0 90
Vent. et débris	1 85 » 2 00	1 60 » 1 75	1 30 » 1 50	1 00 » 1 20
		MONTEVIDEO, ENTRE-RIOS, BANDE-ORIENTALE ET RIO-GRANDE, en suint.		
Mérinos	1 90 à 2 05	1 75 à 1 85	1 55 à 1 65	1 30 à 1 45
1a	1 85 » 2 00	1 70 » 1 80	1 50 » 1 60	1 25 » 1 40
2a	1 80 » 1 95	1 65 » 1 75	1 45 » 1 55	1 20 » 1 35
3a	1 75 » 1 90	1 60 » 1 70	1 40 » 1 50	1 20 » 1 35
4me et 5me	1 40 » 1 75	1 20 » 1 60	1 00 » 1 30	0 90 » 1 10
Agneaux	1 65 » 1 80	1 45 » 1 60	1 25 » 1 45	1 00 » 1 20
Morc. et déf^es	1 10 » 1 40	1 00 » 1 25	0 80 » 1 05	0 50 » 0 90
Vent. et débris	»	» » »	» » »	» » »

Havre, 11 juillet.— Résultat de la vente publique de laines au Havre des 8, 9 et 10 juillet.

A la première séance, 1.605 balles ont été présentées (1.498 balles Plata et 107 balles diverses), desquelles 545 balles sont vendues (535 balles Plata et 10 balles diverses) et 1.060 balles retirées (963 balles Plata et 97 balles diverses).

Enchères peu animées. Baisse sur mai : cinq à dix centimes pour Buenos-Ayres; Montevideo délaissées.

A la deuxième séance, sur 1.816 balles Plata présentées, 313 balles ont trouvé preneurs et 1.503 balles ont été retirées.

Enchères un peu moins animées. Prix sans changement.

Sur 2.011 balles présentées, à la troisième séance, 320 ont été vendues.

Comme à la deuxième séance, certains lots ont dû être retirés par suite de la non acceptation de la baisse par les vendeurs.

Marseille, 3 juillet. — Pendant le mois de juin, les ventes ont été de 4.000 balles environ, le chiffre des arrivages pour notre place a été de 10.000 balles environ, en sorte que notre stock s'est notablement accru et se trouve aujourd'hui de 18.000 balles. Ce ralentissement dans les transactions, comparativement au mois précédent, s'est surtout fait sentir dans les achats pour l'exportation. Pour la fabrique française on a, par contre, opéré un peu plus.

Les arrivages de la nouvelle récolte prennent, depuis une quinzaine, une certaine importance. La supériorité de la qualité sur la campagne précédente s'affirme de plus en plus pour les provenances d'Afrique, Maroc et de la côte de Syrie ; les Georgie 1re tonte sont, comme nature, inférieures à l'année passée ; les provenances de Varna et du Danube sont d'une qualité moyenne.

La situation générale de l'article reste sans changements. Soit en France, soit à l'étranger, la fabrique ne se pourvoit qu'au fur et à mesure de ses besoins immédiats, aussi les cours restent-ils stationnaires. Si les bas prix actuels sont, en quelque sorte, une garantie contre une baisse ultérieure, il faut aussi se persuader qu'une reprise sérieuse ne semble pas probable.

L'ensemble des ventes du mois s'élève à environ 4.000 balles, parmi lesquelles nous signalons :

260 balles Georgie 2e tonte B, fr. 1,30, G L, fr. 1,05 ; — 325 balles Tarakama, fr. 0,75 à fr. 0,77 1/2 ; — 700 b. Khorassan, B, fr. 1,40 à fr. 1,42 1/2, N, fr. 1,25 à fr. 1,30, M, fr. 1 à fr. 1,10 ; — 450 b. Caramanie, B, fr. 1,05 à 1,12 1/2 ; — 260 b. Angora blanche, fr. 1,05.

A Mazamet, la situation s'est sensiblement modifiée, dans un sens défavorable au marché.

Pendant les mois d'avril et mai, il s'est traité quelques affaires dans les pays ordinaires de consommation, Espagne, Italie, Angleterre ; par contre, le mois de juin a vu les transactions se ralentir considérablement. Il est vrai que le même calme se produit tous les ans, à cette époque, mais il est plus grand que les années précédentes.

La baisse, que l'on espérait devoir s'arrêter, continue dans des proportions alarmantes, et on est loin des prix du commencement de l'année.

Digitized by Google

Voici les cours du jour, avec les conditions de place :

Laines lavées à fond.

Hautes pures, de 4,50 à 4,70		suivant traitement
1/2 et 3/4 mélangées, de 3,90 à 4,20		—
1/4 et 1/2 —	3,40 à 3,60	—
1/4 avec beaucoup de razons 3 à 3,15		—

Les agneaux qui étaient en faveur, au début de la campagne, sont, aujourd'hui, complètement délaissés.

Laines lavées à dos.

La faiblesse, sur ces articles, est aussi grande que sur les lavés à fond. Le prix de 4 fr. ne peut plus être obtenu pour les plus belles sortes ; aussi, quelques maisons préfèrent-elles garder que de se soumettre aux exigences des acheteurs.

Les qualités mal triées et irrégulières atteignent, avec beaucoup de peine, de 3,50 à 3,65.

Les 1/3, bien faites, se paient dans les 3,10 à 3,20.

Il s'est traité quelques affaires en bons quarts de 2,70 à 2,85.

A Arles, les quelques lots qui restent sont entre les mains de spéculateurs. La campagne est terminée pour la région et le résultat obtenu a été médiocre. Mauvaise campagne et vente intérieure à l'année précédente.

Le peu de laines qui a été amené à la foire de Clion (Indre), le 27 juin, a été vendu de 1,10 à 1,20 le kil.

A Vatan, le 29 juin, les laines, en quantité à peu près égale à l'année dernière, se sont vendues de 10 à 15 c. par kil. moins cher. On estime l'apport de 65 à 70.000 kil. Tout a été vendu au cours moyen de 1,20 à 1,30 le kil. La laine d'agneau était recherchée et se vendait plus chère ; quelques lots ont été payés 1,50 le kilogr.

Apport important à la foire de Levroux, le 1er juillet : 100.000 kil. environ. Les prix ont varié de 1,10 à 1,35. Le cours moyen a été de 1,20 à 1,30 le kil. Les prix de 1,10 à 1,35 le kil. doivent être considérés comme extrêmes.

A la foire d'Issoudun, l'apport était de 60 à 78.000 kil. Le matin, les acheteurs, quoique nombreux, ont essayé de résister aux prétentions des cultivateurs et cherchaient à obtenir une baisse encore plus forte. En une heure, tout a été vendu au cours commercial de 1,10 à 1,30 le kil. Les qualités extra ont été payées de 1,35 à 1,40. Il n'y a pas eu de renvoi.

A la foire d'Argenton, le 26 juin, apport peu important ; vente ordinaire ; 10 cent. de baisse sur l'an dernier. Cours commercial, 1,30 le kil.; prix extrêmes, 1,40 le kilogr. ; bas prix, 1,20 le kil.

A la foire de La Châtre, le 27, la quantité des laines exposées est inférieure à l'année dernière. Il n'y en avait qu'environ 17.000 kil. Le prix a baissé de 25 c. environ par kil. Le cours est de 1,18 à 1,25 le kilogramme.

Le marché aux laines de Saint-Omer (Pas-de-Calais) est assez bien fourni. Il y avait plus de 60 chariots dont quelques-uns fort chargés. Les prix se sont assez bien maintenus dans les cours de 1 fr. 30 le kil.

A Ste-Menehoulde, on paie de 3 à 3,20 le kil. pour les belles laines, les ordinaires valent de 2,80 à 3 fr. dans la région de Châlons.

A Bourges (Cher), le 20 juin, foire aux laines, environ 50.000 kil. ; les acheteurs étaient nombreux ; on a payé une bonne laine de 1 fr. à 1 fr. 10 le kil.

La moyenne de 55 c. le 1/2 kil. ; les premières qualités ont obtenu 60 centimes, soit une différence de 18 à 20 p. 0/0 sur les cours de l'an dernier.

Contrairement aux temps passés, les fermiers apportent aujourd'hui à la foire 2 à 3 balles de laine comme échantillons, en une vente de 20 à 30 balles à prendre chez eux ; on estime les ventes qui se sont faites hier dans ces conditions et au cours du marché à plus de 100.000 kilogrammes.

Le 27, il avait été amené à la foire, 11.000 k. de laine ; la vente s'est faite vivement aux cours de 1,15 à 1,20 le kil.

A la foire de Lignières, le 26 juin, il y avait environ 100.000 kil. de laines qui se sont vendues sans entrain, de 1 à 1,20 le kil.

A la foire de Vierzon, le 27 juin, apport faible ; ventes lentes. Cours commercial, 1 à 1,10 le kil.; prix extrêmes, 0,90 à 1,20 ; cours moyen, 1,05 à 1,10.

A la foire de Baugy (Cher), le 20 juin, la quantité de laines exposée n'était pas bien importante ; la vente a été facile au cours moyen de 1,20 à 1,30 le kil.

La foire aux laines qui a eu lieu le 24 à Eu (Seine-Inférieure), était bien approvisionnée ; 1.800 kil. y ont été vendus aux prix suivants : première qualité, de 1,30 à 1,40 ; deuxième qualité de 1,10 à 1,30.

A Londinières, il n'avait été amené, à la foire du 29 juin, que 30 voitures de laines lavées, formant un total de 2.300 toisons environ. Acheteurs peu nombreux ; vente très lente, au cours de 2,20 à 2,90 le kil. On comptait généralement sur de meilleurs prix, et la culture a été désapointée.

A Chartres, le 27 juin, il a été amené 70 voitures, dont 10 de 250 à 300 toisons, et 60 de 50 à 150 toisons. La vente s'en est faite facilement aux prix de 1,10 à 1,40 le kil. Ces cours sont les mêmes que les prix payés à la ferme.

Le 2 juillet, la deuxième foire se composait de 85 voitures contenant 7.508 toisons de mère laines et 1.200 kil. d'agnelins. Le conditionnement était généralement très bon, aussi la vente s'est-elle faite rapidement ; tout a été enlevé en peu de temps. Les prix ont été ceux pratiqués en plaine depuis un mois, soit de 1,10 à 1,4 pour la laine-mère, avec les 5 0/0 d'usage.

Les agneaux payés de 1,30 à 1,60 sont, pour les derniers, d'un rendement exceptionnel de 46 à 47 p. 0/0 ; même chez quelques ma

Digitized by Google

chands de laines, il en a été traité à 1,65, rendement de 48 à 50 0|0. Ces agneaux ont été achetés par Reims.

A Brou, le 1er juillet : voitures amenées 90. Toisons mère 6.682 ; toisons agneaux 1.260. Vente lente et difficile de 60 à 65 c. le 1|2 kil. pour les laines-mères et de 65 à 75 c. pour la laine d'agneau.

A Châteaudun, le 2, les laines se sont vendues de 90 c. à 1,50 le kil., en suint.

A Falaise, le 29 juin, il a été amené 117 voitures de laine en suint. On a vendu 11.456 toisons, représentant 37.232 kil. à raison de 1,40 le kil. et 17 balles de laine blanche, représentant 850 kil. à raison de 3,60 le kil.

Buenos-Ayres, 30 mai.— Arrivages depuis le début de la saison environ 6.855.000 arr. ; dito de la quinzaine 25.000 arrobes ; ventes 45.000 arr.; stock à ce jour 60.000 arrobes ; la saison est finie.

Les expéditions depuis fin septembre jusqu'à ce jour, se sont élevées à 279.374 balles (dont pour Anvers 69.528 balles) contre 238.753 b. pendant la même période l'année précédente.

Port-Elizabeth, 5 juin.— Des transactions assez importantes ont été conclues et ce sur la base des derniers cours.

En Uitenhage snow white on a fait 7 à 800 b. en majeure partie marchandise moyenne de 1 s. 2 d. à 1 s. 3 d., extra choix payé 1 s. 5 d. à 1 s. 5 1|2 d., fair bulk 1 s. 3 1|2 d. à 1 s. 4 den.

Les country snow white ont eu la vente de 150 balles marque Standard, très bonne marchandise, sèche et claire, de 1 s. 2 d. à 1 s. 2 1|4 d. et 60 à 70 balles, marchandise particulièrement sèche, mais en partie défectueuse, à 11 1|2 d. Les country scoured bien conditionnées ont été passablement recherchées et environ 6 à 700 balles ont changé de mains de 10 d. à 11 1|2 d.

En fleece, les arrivages sont insignifiants ; on a fait environ 70 à 80 balles qualité moyenne de 6 3|4 d. à 7 d. et quelques petits lots, marchandise plutôt plus lourde, à 6 1|4.

Les laines en suint Karoo, longue soie, restent recherchées pour le Canada ; quelques fortes parties ont été traitées à 6 d. ou 6 1|4 d. et environ 4 à 500 balles pour les lavoirs pour compte des détenteurs.

Les laines en suint moyennes bleuâtres ne donnent pas lieu à des affaires pour l'exportation ; par contre, quelques lots saillants ont eu acheteurs pour les lavoirs ; on a vendu 7 à 800 balles, principalement marques Lady Grey et Barkley, en moyenne à 5 d. et environ 500 b., en majeure partie Rouxville, à prix non exactement connu.

Port-Elisabeth, 30 mai. — Depuis huit jours nous avons reçu journellement de grands renforts. Les détenteurs voulant éviter l'accumulation de trop fortes quantités sur place, se sont montrés très disposés à opérer, de sorte qu'un bon courant d'affaires a pu parvenir à conclusion.

Les Uitenhage snow white ont été rondement importées depuis les dernières pluies et ont eu la vente d'au-delà de 1.000 balles ; on a payé pour marchandise extra choix 1 s. 5 1|2 d., extra supérior 1 s. 4 d. à 1 s. 4 1|2 d., fair bulk 1 s. 2 1|2 d. à 1 s. 3 d. La majeure partie se composait de qualités moyennes et défectueuses qui ont obtenu 12 à 14 d.

Les country snow white ont été comparativement moins recherchées. Quelques-uns des bons lots, tels que la marque Standard, laine claire et sèche, sont encore tenus à des prix trop élevés. Quelques parties laines ordinaires Freestate ont, paraît-il, été traitées à des prix non cités.

En country scoured, quelques lots supérieurs claire Blœmfontein, bien conditionnés et avec très peu de défauts, sont tenus à 11 1|2 d., à ce prix, toutefois, il n'y a pas d'acheteurs ; les qualités ordinaires qui sont passablement abondantes, sont également délaissées.

En fleece, il y a beaucoup de petites parties laines mélangées et non classées disponibles, mais les acheteurs font défaut aux cours demandés. Les laines en suint Karoo, longue soie, et les laines en suint bleuâtres restent recherchées pour le Canada sur la base des prix précédents de 5 1|4 à 6 1|4.

En laines en suint bleuâtres, qualité moyenne une partie marque Lady Grey bonne laine claire a été traitée pour l'exportation à 5 1|2 d.; plusieurs centaines de balles Adélaïde et Rouxville, laine passablement légère, mais pas complètement franche de défauts, ont été vendues pour les lavoirs à 5 d. Les laines ordinaires pour les lavoirs trouvent promptement acheteurs ; prix en tendance un peu plus ferme.

Stock à ce jour : 4.600 balles en suint, 300 b. fleece, 1.600 balles scoured et 1.800 balles snow white, ensemble 8.300 balles.

A Bradford, les affaires politiques n'ont eu que très peu d'influence. Le calme règne tant sur le marché local qu'en province, et les acheteurs montrent peu de dispositions à s'accomoder des cours établis pour la nouvelle tonte par les producteurs. D'assez grandes quantités de laine irlandaise ont changé de mains à pleins prix, mais la tendance générale incline à la faiblesse. La demande de produits fins de «Botany» est nulle.

Le grand marché aux laines de Breslau est terminé.

32.000 quintaux de laines silésiennes, posmaniennes ou autres, y avaient été apportés. La vente de ces laines s'est opérée assez facilement et il ne resterait que 5.000 quintaux environ dans les divers entrepôts particuliers de la ville.

Digitized by Google

Les prix ont présenté, comparativement à ceux de l'année dernière, une diminution de 3 à 8 marcs pour les laines fines et extra-fines, de 5 à 10 marks pour les laines moyennes et de 8 à 15 marks pour les laines de qualité inférieure.

Les acheteurs de France, comme ceux de Suède et d'Angleterre, n'ont pris que des laines fines ou extra-fines. Ces laines continuent malheureusement à figurer de moins en moins sur ce marché.

A Gênes, marché inactif pour toutes les qualités de laines, avec des cours mal tenus et tendant à la baisse. Il n'a été traité quelques affaires que pendant la dernière semaine du mois, à la suite des concessions offertes par les détenteurs.

A Charkow (Russie), à la foire du 27 juin, il a été offert en vente 375.000 pouds mérinos en suint et 26.000 pouds Pérégonne. La laine de la tonte actuelle est plus chargée et lourde que celle de l'année passée, ce qui s'explique par le peu de soin avec lequel les producteurs traitent cet article et par l'absence de pluie au printemps, ce qui a rendu la laine dure. Les étrangers présents à la foire se sont abstenus de faire des achats, se méfiant du conditionnement et de la livraison : il n'a été acheté par ces derniers que 5.000 pouds jusqu'à Rs 8,20. Les fabricants russes ont acheté 8.000 pouds à Rs 8,70; 40.000 pouds jusqu'à Rs 8,50; 50.000 pouds jusqu'à Rs 8,25, et le reste à des prix inférieurs.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Perreton et Buisson, étoffes, à Chatonnay (Vienne). — Cap. social : 2.000 fr.
Morillon et Charet, tissus, à Cholet. — Capital. social : 53.000 francs.
Bonnet et Appert, laines, rue Meslay, 18, Paris.— Cap. social : 60.000 fr.
David et Pradier, tissus, à Clermont-Ferrand.
Mexme frères, nouveautés, à Saumur.— Capital social : 75.000 francs.

Modification de Société

Lamourette et Leroux frères, filateurs, à Tourcoing.— Mme Vve Delannoy continue aux lieu et place de son mari décédé.

Dissolutions de Sociétés

Gaudy et Cie, laines, à St-Junien (Hte-Vienne). — Liquidateur : M. Reix.
Orengo et Guasco, confections, à Marseille.
Cotté père et fils aîné, filateurs, Harbonnières (Somme). Liq. : M. Cotté fils.
Leduc frères, laines, rue du Château, 12, Tourcoing.— La liquid. est terminée.
Trolliet et Egraz, tailleurs, à Lyon. — Liquidateurs : les associés.

Déclarations de Faillites

Moritz, tailleur, à Nice.— Grégoire, syndic. — 17 juin.
Legrand, nouveautés, à Clichy (Seine).— Sauvalle, syndic.— 25 juin.
Moglia, tissus, rue de Meaux, 48, Paris.— Destrez, syndic.— 27 juin.
Moreau, tissus, rue de la Concorde, Roubaix. — Bourgeois, syndic.— 22 juin.
Quesnel, teinturier, r. des Pyrénées, 83, Paris. — Mercier, syndic.— 30 juin.
Badin, confections, rue de Meaux, 44, Paris,— Menaut, syndic. — 1er juillet.
Seran, tailleur, place de l'Opéra, 8, Paris.— Ponchelet, syndic.— 2 juillet.
Loupot et Loupot (dlle), draps, à Sedan. — Louise, syndic.— 26 juin.
Ochs père et fils, filateurs, à Reims. — Legendre, syndic. — 30 juin.
Doué, marchand d'étoffes, à Nancy.— Burtin, syndic.— 26 juin.
Mayet, nouveautés, à Cosnes (Nièvre). — Guillerault, syndic.— 1er juillet.

Répartitions

Delatour, md de nouveautés, rue Grand-Pont, Rouen.— 7 fr. 34 c. 0[0.
Latouette, mde de nouveautés, rue St-Marc, Rouen.— 4 francs 0[0.

Homologations de Concordats

Gorce, confections, rue de Clignancourt, 23, Paris. — 6 fr 0[0 par 1[3 en 3 ans.
Barassat, nouveautés, faub. St-Honoré, 121, Paris. — 40 fr. 0[0 en 5 ans, par 5e.
Joubert, tissus, r. St-Sulpice, 38, Paris. — 25 fr. 0[0 en 5 ans par 5e
Wildenstein, tailleur, à Charleville (Ardennes).— 3 0[0 et abandon de l'actif.

Séparations de biens

Anduze-Second, confections, rue Ordener, 99, Paris.— 3 juin 1885.
Fauconnier-Bleuze, tissus, rue Demarquay, 8, Paris. — 15 juin.
Pacareau-Dedieu, tailleur, à Castres.— 30 avril.
Vincent-Colin, tailleur, à St-Dié.— 14 mars.
Kilmann-Henry, tailleur, à St-Dié.— 14 mars.
Massy-Paillotte, tailleur, rue St-Honoré, 121, Paris.— 22 juin.
Lefèvre-Gendarme, tailleur, r. des Poissonniers, Paris.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

DÉPOT DE
CACHE-ÉPOUTIL
DE TOUTES NUANCES
POUR LE
DÉBARRAGE & L'ÉPOUTILLAGE
DES ÉTOFFES DE LAINE
Maison SAINT-DENIS & DURUFLÉ
Rue Théodore-Chennevière, 10
ELBEUF

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

—

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.
Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE

DE SUITE

DANS UN CENTRE INDUSTRIEL

Pour cause de décès et pour prendre immédiatement la continuation d'un

ÉTABLISSEMENT ET MATÉRIEL

de Mécanicien

MAISON FONDÉE EN 1848

Conditions avantageuses et grandes facilités de paiement.

S'adresser au bureau du Journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Hâvre), prix 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une: 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix : 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

MATÉRIEL DE LAMES

A céder au prix des lais

S'adresser au bureau du journal.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

Etude sur la situation agricole, industrielle et commerciale en France et les moyens proposés en 1885 pour l'améliorer, par Paul Pierrard, membre de la société de statistique de Londres.

Cet ouvrage est vendu au bénéfice de la Société française de bienfaisance et de l'hôpital français à Londres.

On le trouve chez MM.

Guillaumin et Cie, éditeurs, rue Richelieu, 14, Paris.
A. Ghio, éditeur, galerie d'Orléans au Palais Royal, Paris.
Georg, libraire, galerie d'Orléans au Palais Royal, Lyon.
Librairie marseillaise, rue Paradis, Marseille.
Berard, libraire, rue Noailles, Marseille.
le Directeur du journal du Hâvre.
H. et P. Grossard, courtiers, près la Bourse, Bordeaux.
Flageollet frères, courtiers, » Boulogne.
Vendroux » » » Calais.
F. Michaud, libraire, rue du Cadron St-Pierre, Reims.
A. Reboux, éditeur, du « Journal de Roubaix », Roubaix.
le Directeur du « Nouvelliste de Lille », Lille.
» « Journal d'Amiens », à Amiens.
» journal « Le Jacquard », Elbeuf.
» » « L'Echo des Ardennes », Sedan.
» » « L'observateur », Avesnes.
» « Journal de Fourmies », Fourmies.
Oriolle fils, Rochard et Cie, Angers.
L. Hachette et Cie, 18, Ring William Street, W. Londres.
Barjau, 16, Wardour Street, W. Londres.
et chez l'auteur, 12 Moorgate Street, E. C. Londres.

Digitized by Google

FILATURE DE

DÉCHETS DE SOIE

AUQUIER FILS ET PAILLAC

THIZY (Rhône)

Fils de bourrettes simples et retors, unis et à boutons, pour passementerie

Etoffes d'ameublement, robes

ET

DRAPERIE NOUVEAUTÉS

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.

S'adresser à MM. J. LECLÈRE et DAMUZEAUX Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE chez IEHL, à Mazamet, **3 chargeuses** Bolette, pour cardes de 1 m. 20. Construction Mercier, de Louviers. Prix : 50 francs chaque.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

E. BÈDE & Cie

Ingénieurs-Civils

41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION

BELGES ET ÉTRANGERS

Rédaction, Traduction technique, Dessins

Recherches, Annuités, Avis et Consultations

Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL

JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL

Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**

Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale BRUXELLES.

Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

VILLE DE VERVIERS

(BELGIQUE)

CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES

SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :

1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.

Pour tous renseignements, s'adresser franco à la

CONDITION PUBLIQUE

VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

12e ANNÉE | N° 14 | 30 JUILLET 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 209. — Machine à laver la laine, 210.— Curseurs de métiers à filer et à retordre, 210.— Laineuse-garnisseuse, 210. — Application nouvelle à la peigneuse Hübner, 210. — Dégraissage des fils et tissus, 210. — Machine à fouler, mordancer et brillanter les tissus, 211. — Machine à fouler, dégraisser et laver, 211. Montage : Genres été, 211. — Ecole de tissage de Sedan, 213.— Titrage des fils bouclés, 213.— Extraits du « Moniteur officiel du commerce » 214.— Chambre de commerce de Verviers, 217.— L'industrie lainière à Brünn, en 1884, 218. — L'exposition internationale d'Anvers, 219. — Revue des marchés, 220. — Renseignements commerciaux, 222.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 juillet 1885

Nous n'avons aucun changement à signaler sur le mouvement commercial de nos villes manufacturières.

A Paris, la quinzaine qui vient de s'écouler a vu, comme sa devancière, se traiter des affaires assez importantes en draperie et en articles de blanc. Quelques ventes se font aussi quotidiennement chez les bonnetiers.

Pour les autres branches du commerce des tissus, la morte-saison commence. Dans les maisons de nouveauté en gros pour dames, qui les premières en ont subi l'influence, on poursuit l'échantillonnage pour la saison d'hiver.

Elle se fait également sentir dans les magasins de nouveautés qui encaissent de plus faibles recettes que précédemment. Aussi, commence-t-on à accorder des congés au personnel.

Dans l'Eure-et-Loire, les filatures et tissages sont en pleine activité, bien que la vente soit encore relativement calme.

Dans l'Isère, la situation du commerce et de l'industrie s'est sensiblement améliorée. Il y a à signaler un mouvement croissant d'activité qui tend à se généraliser.

Dans les industries textiles, chanvre, laine, soie, on note une bonne marche, et, si les conditions de vente ne sont pas aussi avantageuses pour la laine que pour les autres branches, les prix permettent néanmoins d'écouler les produits et de ne conserver aucun stock en magasin.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement, faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France, pendant le mois de juin dernier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1884.

	Laine peignée		Laine filée	
JUIN	1884	1885	1884	1885
Reims . .	675.237	657.920	42.563	76.678
Roubaix . .	1.480.379	1.768.069	275.467	287.088
Tourcoing .	1.036.092	1.389.557	201.791	230.452
Amiens . .	123.135	76.404	39.549	48.849
Fourmies .	181.564	194.213	253.137	234.766
Totaux .	3.496.407	4.086.163	812.507	827.824

En mai dernier, la Belgique a importé 91.250 kilogrammes de fils de laine, contre 66.670 kilogrammes en 1884. Les importations de draps, casimirs et similaires ont atteint 176.720 fr., contre 207.560 francs, l'an dernier. Les tissus légers ont obtenu 1.272.340 francs, contre 1.154.770 francs; quant aux coatings, duffels et autres tissus de laine lourds, ils sont descendus de 196.300 fr., chiffre de mai 1884, à 89.280 francs en mai 1885.

A l'exportation, les tissus légers, ont augmenté; mais la sortie des filés de laine, des draps, casimirs et similaires, et des tissus lourds a diminué.

A Bradford, le marché des tissus est sans amélioration, la demande, tant pour la consommation intérieure que l'exportation continuant à être très peu satisfaisante.

A Barcelone, les tissus ont subi, pendant le semestre écoulé, une diminution sensible d'importation ; les manufactures prenant chaque jour plus d'importance. L'article de Paris a supporté également un déficit sérieux ; mais il semblerait que la production allemande ait éprouvé sur place un certain discrédit causé par sa mauvaise qualité. L'occasion paraît donc bonne, pour la fabrication française, de reconquérir sans partage le premier rang, en redoublant d'efforts et en multipliant ses moyens d'action.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

MACHINE A LAVER LA LAINE

Par M. Dubrule.

Avec la plupart des appareils à laver, la matière passe dans un certain nombre de bacs successifs, séparés les uns des autres par des rouleaux exprimeurs. L'essorage ainsi pratiqué tasse la laine en paquets, et il n'est pas rare que ces amas fibreux parcourent toute la longueur du bac placé à la suite de la presse, sans s'ouvrir, par conséquent sans subir une épuration suffisante. Pour y obvier, M. Dubrule dispose en avant de la presse un tablier sans fin qui reçoit la laine essorée et la laisse tomber dans une auge en fonte, d'où un rouleau, garni de crochets et de lames en fer, la transmet à un tambour ouvreur. Ce dernier est formé de croisillons en fonte, recouvert de tôle et muni de lattes en fer avec dents inclinées ; la denture saisit la laine à la sortie de l'auge et la projette dans le liquide du bac suivant. Les fibres mouillées s'ouvrent sans effort et se trouvent lavées à fond.

CURSEURS DE MÉTIERS A FILER et à retordre

Par MM. Eadie.

Les anneaux dits curseurs qui, dans les métiers continus, remplacent l'ailette et déterminent l'envidage, en raison de la résistance opposée à l'entraînement du fil, sont habituellement formés par un fil de fer cintré suivant la section de la bague servant de support.

MM. Eadie ont cherché à faciliter le glissement du curseur, à en diminuer l'usure et, dans ce but, ont recourbé les bouts vers l'extérieur ; la pièce, qui affecte ainsi la forme de la lettre grecque « oméga », présente, au contact de l'anneau, une double épaisseur de métal et une surface arrondie.

LAINEUSE-GARNISSEUSE

Par M. Fonquernie.

M. Fonquernie remplace la laineuse à chardon végétal et la velouteuse par une seule machine garnie de chardon métallique. L'organe principal est un tambour formé de deux plateaux en fonte entretoisés. Entre les plateaux (dont l'axe central porte, d'un bout, les poulies de commande) et tangentiellement à la circonférence extérieure de ces plateaux, sont placés douze petits rouleaux tubulaires. Sur chaque tube est enroulée en spirale une bande garnie de chardon métallique. Dans les mêmes rouleaux sont montés, aux deux extrémités, des manchons en bronze, à l'intérieur desquels pénètrent autant de goujons en fer, vissés au plateau. Grâce à cette disposition, la rotation se fait à frottement doux et n'exige qu'une faible dépense de force motrice.

Application nouvelle à la peigneuse Hubner

Par la Société alsacienne de constructions mécaniques.

On sait que dans les machines du système Hübner, la nappe à peigner se compose d'une série de rubans placés les uns à côté des autres (entre deux cercles superposés) et successivement attirés, à travers une échancrure du cercle inférieur, par une sorte de hérisson ou peigne cylindrique. Les épaisseurs des rubans ne sont pas toujours d'une régularité absolue et il arrive que deux rubans plus gros, se trouvant aux extrémités opposées d'un même diamètre de cercle, soulèvent le plateau supérieur de la pince et laissent échapper partie des autres rubans appelés par le peigne.

Pour remédier à l'inconvénient, la Société alsacienne de constructions mécaniques partage le centre inférieur de la pince en deux segments, dont l'un à niveau fixe et l'autre soulevé de bas en haut par des ressorts ; quel que soit le diamètre des rubans, l'élasticité de la fraction ainsi mobilisée assure le pincement de la nappe.

DÉGRAISSAGE DES FILS ET TISSUS

Par M. Larisch.

L'appareil breveté par M. Larisch se compose d'un réservoir ou autoclave en cuivre, affectant la forme d'un cylindre vertical avec fond et couvercle hémisphériques. Le fond est muni d'un robinet de vidange, le couvercle porte un robinet purgeur, un manomètre, une soupape de sûreté et deux tubulures communiquant avec des pompes disposées symétriquement de chaque côté de l'autoclave. Au-dessous de l'ensemble est placé une cuve contenant la solution alcaline propre au dégraissage.

Les fils ou les tissus une fois logés dans le réservoir métallique, on applique le couvercle de manière à rendre la fermeture hermétique ; puis on ouvre le robinet purgeur et l'on fait arriver dans l'appareil, à l'aide de la pompe qui débite le plus, la solution alcaline (savon et carbonate de soude).

Lorsque le liquide commence à jaillir par le robinet purgeur, l'ouvrier ferme le robinet et met en action la seconde pompe, qui permet

Digitized by Google

de refouler dans l'autoclave, une nouvelle quantité du même liquide jusqu'à la pression de quatre atmosphères.

La soupape de sûreté est calculée pour se soulever alors dans le cas où les indications du manomètre feraient défaut ou ne seraient pas observées par l'opérateur. Sous pareille pression, le liquide savonneux pénètre intimement les fibres, et il suffit de laisser l'appareil en charge pendant quinze à trente minutes, suivant l'état des matières. L'ouvrier enlève ensuite le tuyau d'aspiration de la première pompe et la fait fonctionner comme une pompe à air, après avoir ouvert le robinet de vidange. L'introduction de l'air facilite l'expulsion du liquide qui retombe dans la cuve pour une nouvelle opération. Le couvercle de l'autoclave est enlevé, les fils ou tissus sont essorés, comme de coutume, puis lavés et rincés très rapidement.

MACHINE A FOULER
mordancer, teindre et brillanter les tissus
Par M. Grison.

Cette machine se compose d'un premier rouleau horizontal reposant sur un bâti et actionné mécaniquement. Quatre montants verticaux maintiennent, au-dessus dudit rouleau et dans un même plan vertical, un certain nombre de rouleaux de plus petit diamètre, autour desquels s'enroulent autant de pièces d'étoffe à apprêter. Le dernier rouleau est surmonté d'un cylindre plein en métal, qui fait pression sur l'ensemble.

Une boîte sert à chauffer les étoffes par la vapeur, à moins que l'appareil tout entier ne soit établi dans une chambre à fixage ou dans une cuve à fixer.

S'il s'agit de fouler le tissu, on commence par imprégner chaque pièce d'eau savonneuse, avant de procéder à l'enroulement; si l'on doit mordancer, teindre ou brillanter, l'immersion préalable se fait dans un bain de mordant, de teinture ou d'eau mucilagineuse. Dans tous les cas, les rouleaux superposés se trouvent entraînés de proche en proche par le rouleau inférieur qui reçoit la commande. L'opérateur a soin que le sens de la rotation détermine le serrage du roule; l'apprêt obtenu par ce procédé donne à l'étoffe un brillant et un glacé particuliers.

MACHINE A FOULER, DÉGRAISSER ET LAVER
Par M. Brunell.

Au lieu d'avoir recours à trois machines distinctes, M. Brunell réalise les opérations du dégraissage, du foulage et du lavage à l'aide du même appareil.

Une cuve, bac, ou réservoir, posé sur le sol, reçoit tous les organes mécaniques. Deux bâtis latéraux portent des coulisses verticales, dans lesquelles peuvent monter et descendre les coussinets d'un cylindre cannelé dit cylindre travailleur. L'axe du travailleur porte, d'un bout, les poulies de commande, fixe et folle; de l'autre, une poulie à gorge. La dernière commande, par l'intermédiaire d'une corde, un rouleau d'appel situé en arrière du travailleur. Au-dessous du cylindre cannelé se trouve une mâchoire également cannelée, qui contourne partiellement le travailleur et est fixée soit par des taquets, soit par des ressorts. En avant, un rouleau guide et une planche percée de trous, servent à diriger les tissus.

Comme dans la plupart des fouleuses, la planche, dont il vient d'être question, est portée par des leviers oscillants qui lui permettent un certain déplacement vertical, mais qui, dans le cas d'un obstacle résultant de l'emmêlage d'une pièce ou autre accident, réagissent sur le désembrayage pour arrêter la machine.

L'écartement entre le travailleur et la mâchoire cannelée, la pression de ces organes l'un sur l'autre (lorsqu'ils sont rapprochés jusqu'au contact) peuvent varier suivant que l'on procède au dégraissage, au foulage ou au lavage.

MONTAGE. — *Genres Eté*

—677—

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé, au titre de 25.000 m.
B, retors composé d'un foncé au 25.000 m. et d'un fil de soie au 600.000 m., retordus sur le détors, 80 tours au décim.
C, comme *B*, autre nuance de soie.

Nombre de fils : 3.600.

Largeur : 1 mètre 72.

Il faut 8 lames combinées.

Il entre 270 duites au décim.

Rôt: 52 broches 1|3 au déc.

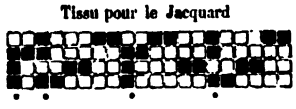
Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Tissage uni peigné *A*.

Tissu pour 8 lames combin.

Bas

Tissu pour le Jacquard



Bas

Digitized by Google

Ourdissage :

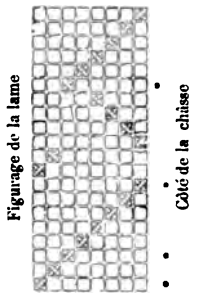
4 { 1 retors *B*
  { 1 retors *A*

4 retors *A*

12 { 1 retors *C*
   { 5 retors *A*

—

20 fils.



Faire correspondre les fils *B*, *C* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 8 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 425 grammes.

— 678 —

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé, au titre de 30.000 m.
B, soie au titre de 150.000 m., nuance claire.
C, soie, autre nuance claire.
D, retors peigné foncé, au titre de 25.000 m.

Les bandes sont bordées par la fin de l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 4.500.

Largeur sur le métier : 1 mètre 66.

Il faut 11 lames.

Il entre 360 duites au décimètre.

Ourdissage :

8 foncés *A*
1 fil *C*
1 fil *B*
1 fil *C*
8 foncés *A*
1 fil *B*
1 fil *C*
1 fil *B*

—

22 fils.

Bandes :

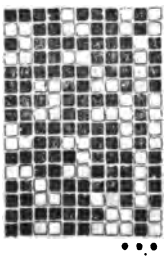
10 { 2 foncés *A*
   { 3 fils *C*

2 foncés *A*

—

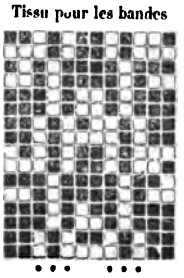
12 fils.

Tissus de fond



Bas

Tissu pour les bandes



Bas

Rôt : 74 broches au décimètre.

Passage des fils : deux brochées à 3 et une à 5 fils.

Tissage uni peigné *D*

Faire correspondre les fils *B*, *C* sur les lignes indiquées.

Retrait : 5 0|0 pour employer 0 kil. 480 de fil dégraissé par mètre d'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

— 679 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 18.000 mètres, nuance claire, retordus sur le détors, 45 t.
B, comme *A*, foncé et nuance vive.
C, comme *A*, nuance foncée.
D, comme *A*, nuance intermédiaire.
E, comme *A*, nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 2.700.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 4 lames combinées.

Rôt : 39 broches 1|4 au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 145 duites au décimètre.

Ourdissage :

2 retors *A*
4 » *B*
4 » *A*
4 » *B*
2 » *A*
1 » *E*

—

17 fils.

Tissage :

4 retors *C*
4 » *D*

—

8 duites.

Tissu pour le jacquard

Bas

Tissu pour 4 lames combinées.

Bas

Figurage de la lame

Côté de la chasse

Faire correspondre les retors *B* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 10 0|0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt velouté court.

Digitized by Google

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 650 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

ECOLE DE TISSAGE DE SEDAN

Une importante réunion des négociants en draperie a eu lieu a Sedan, dans la grande salle de l'Hôtel-de-Ville, jeudi dernier, 16 juillet, à 2 heures du soir.

Cette réunion avait pour objet :

1° L'élection des membres de la commission de l'école de tissage.

2° L'étude de diverses mesures à prendre, concernant cette école.

Diverses propositions sérieuses ont été émises et discutées, et, sans entrer dans des détails qui pourraient nous amener à faire un trop long récit de cette réunion, nous nous bornerons, pour aujourd'hui, à donner connaissance à nos lecteurs des décisions prises.

Ainsi, il a été reconnu, à l'unanimité des membres présents :

1° Qu'il y avait utilité incontestable à maintenir l'école de tissage, qui était appelée à rendre de réels services à Sedan.

2° Qu'il y avait lieu de revenir à l'ancien tarif appliqué par la ville pour le mesurage public des tissus, tarif consistant à prélever un droit fixe de 50 centimes par pièce et 25 cent. par demi-pièce.

Engagement pris par les négociants de ne rien faire pour créer, dans l'avenir, une concurrence au bureau de mesurage de la ville dont les recettes sont spécialement affectées à couvrir une partie des dépenses de l'école.

3° Il y a été admis que la ville ne pouvait et ne devait pas supporter seule les dépenses de l'école ; qu'il y avait lieu de créer, en dehors des ressources budgétaires, d'autres ressources spéciales pour couvrir les dépenses.

La commission qui sera nommée aura pour mission d'étudier les meilleurs moyens propres à assurer ces ressources.

Un proposition est faite pour établir à Sedan, un bureau de conditionnement ; il y aurait là, dit l'auteur de la proposition, un moyen certain de créer les ressources nécessaires.

Cette proposition est prise en sérieuse considération, mais en raison de son importance même, elle fera l'objet d'une étude spéciale par les membres de la commission.

On passe ensuite à l'élection des membres de la commission, sont nommés :

MM. Louis Bacot, Troller, Bloch, Gollnisch, Pintus, Dehan, Raulin, de Labrosse, Bournel, Laurans, Godet, Berthe Ernest, Pierlot Auguste, Adnet, Delhotel.

Le conseil municipal aura en outre à nommer dans sa prochaine séance, trois membres pour faire partie de cette commission, qui sera ainsi complétée, étant composée d'industriels et de délégués du conseil municipal.

Il est convenu, séance tenante, que la commission se réunira tous les premiers mardis de chaque mois pour délibérer sur tout ce qui peut intéresser le succès de l'école et celui de l'industrie sedanaise.

A ce sujet, n'oublions pas de mentionner la proposition faite par M. Laurans, de nommer, parmi les membres de la commission générale, une commission de cinq ou six membres qui auraient pour mission spéciale d'étudier les produits qui seraient, de préférence, soumis à l'étude à l'école de tissage afin de chercher à paralyser, autant que possible, la concurrence faite à Sedan par des produits fabriqués au dehors et qui peuvent certainement être fabriqués à Sedan dans d'aussi bonnes conditions.

Enfin, on a fixé au samedi 8 août prochain, la date de la distribution des prix pour l'année 1884-85.

Cette distribution aura lieu, comme les années précédentes, dans la grande salle de l'Hôtel de ville, et on prendra les mesures voulues pour lui donner le caractère solennel qui lui convient.

En résumé, bonne et intéressante séance à tous les points de vue, car une entente parfaite semble régner entre les industriels pour concourir au succès de l'école et à la prospérité de notre industrie drapière.

(*Ardennes républicaines*).

TITRAGE DES FILS BOUCLÉS

M. le président de la chambre de commerce de Roubaix a reçu la lettre suivante, qui est de nature à intéresser nos fabricants :

« Monsieur le président, des doutes se sont élevés sur le régime applicable aux fils de laine retors *bouclés*, obtenus au moyen d'un système de retordage spécial, et employés dans la fabrication des étoffes de fantaisie qui sont connues sous le nom de *tissus bouclés*.

« La question a été soumise à l'examen du comité consultatif des arts et manufactures.

« Par un avis du 27 mai dernier, ce comité a fait connaître qu'il y avait lieu de considérer les fils retors bouclés comme représentant un titrage double du titrage correspondant d'un fil retors sans boucles. Ainsi, un fil retors en deux bouts bouclés, de 4.000 mètres de longueur apparente (ou de 8.000 mètres en fil simple), devrait être considéré comme ayant une longueur de 16.000 mètres.

« Sous la date du 6 de ce mois, M. le ministre des finances, d'accord avec son collègue au dé-

Digitized by Google

partement du commerce, a rendu une décision dans le sens de ces conclusions.

« Je vous prie de donner au service des instructions en conséquence.

« Agréez, monsieur le président, l'assurance de mes affectueux sentiments,

« *Le conseiller d'Etat, directeur général,*

« G. PALLAIN. »

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

La Chambre de commerce française de Buenos-Ayres a adressé à M. le Ministre du Commerce le rapport suivant relatif à la situation de cette place pendant le mois de mai dernier :

Au point de vue des affaires, en général, le marché est paralysé pour tous les articles étrangers. Cette situation est due au cours forcé décrété au mois de janvier dernier au moment même où des arrivages énormes parvenaient sur cette place.

. . . Les laines de la Plata ont conquis, dans notre industrie française, une faveur qui ne fait que grandir chaque année. Cette faveur est due aux progrès constants que les éleveurs de la Plata réalisent, d'abord en important d'Europe des reproducteurs de mérite, ensuite en donnant à leurs troupeaux des soins qui avaient été négligés pendant longtemps.

Parmi les races importées, celle qui semble donner les meilleurs résultats est la race Rambouillet; son tempérament s'accommode bien de notre climat. Elle est peut-être inférieure aux races anglaises au point de vue de la viande ; mais au point de vue de la production de la laine sa supériorité est incontestable. Comme quantité de laine produite, nos estancieros la préfèrent ; comme qualité, nos acheteurs la recherchent. Cette race a, en effet, le double mérite d'offrir la finesse et la longueur.

Parmi les acheteurs qui, chaque année viennent faire ici leurs approvisionnements de laines, l'élément français domine. Roubaix et Tourcoing sont représentés ici par des agents nombreux ; viennent ensuite Reims, Fourmies et Elbeuf.

C'est que la plus grosse partie des laines de la Plata est consommée dans le nord de la France et pour s'en rendre compte, il suffit de jeter un coup d'œil sur les expéditions dirigées vers les ports d'Europe et de comparer celles de l'année présente avec celles de l'an dernier.

	Au 15 mai 1884/85	à fin de saison 1883/84
Havre	29.689 balles.	46.912
Bordeaux	2.530 —	1.804
Marseille	138 —	601
Dunkerque	115.404 —	104.080
France	147.761 —	153.398
Belgique	78.589 —	87.291
Angleterre	8.833 —	1.865
Italie	4.769 —	5.224
Allemagne	56.261 —	44.088
Portugal	97 —	220
Etats-Unis	3.507 —	3.125
Brésil	» —	1
Ordre	330 —	»
Total	300.147 balles	295.131

Cette préférence accordée au port de Dunkerque est facile à expliquer : 1° le frêt par vapeur est le même pour Dunkerque ou le Havre; 2° les grands travaux qui ont été exécutés dans le port de Dunkerque en permettent maintenant l'accès aux navires du plus grand tonnage ; 3° le transport par chemin de fer, grâce aux tarifs spéciaux accordés par le réseau du Nord, coûte moins cher que le transit effectué par les soins du réseau de l'Ouest. De Dunkerque à Roubaix, par exemple, la laine est transmise à un tarif de moins de 1 fr. par 100 kil., tandis que du Havre à Roubaix, elle paie plus que le double.

Des chiffres présentés ci-dessus, il résulte que la production de l'année présente promet d'être un peu plus forte que celle de l'année passée. Toutes les prévisions s'accordaient même à supposer que la récolte de 1884-85 serait très supérieure à celle de l'année précédente.

Ces prévisions ne se sont pas réalisées et ne se réaliseront pas ; car, dans notre campagne, il ne reste plus de laines et les existences sur place sont trop insignifiantes pour pouvoir apporter aux chiffres ci-dessus une modification sérieuse.

AUTRICHE-HONGRIE

ENQUÊTE SUR LA SITUATION INDUSTRIELLE

Il existait à Budapest, en 1870, une filature de laines peignées et de tissages mécaniques employant 450 ouvriers des deux sexes environ. La crise de 1873 a amené la liquidation de cette fabrique qui a brûlé en 1874 et n'a pas été reconstruite.

Il existe actuellement une fabrique de tissus de laine à Kasmark, dans le Comitat de Zips, (Hongrie du Nord), qui comprend 21 métiers et qui occupe 2.000 fileuses environ, appartenant aux villages environnants.

C'est depuis 1880 que l'industrie tend à se développer en Hongrie, et des établissements industriels ont été fondés notamment à Budapest, à Szegedin, à Weisskirchen (Banat) etc.

Dans la circonscription de la chambre de commerce de Vienne qui comprend, outre la capitale, toute la Basse-Autriche, il existait en 1870 : 2.175 grands établissements industriels et 55.261 petits établissements ce qui fait un total de 57.436.

Digitized by Google

En 1880, il existait 2.372 grands établissements industriels et 56.293 petits établissements, ensemble : 58.665. Il résulte de ces chiffres une augmentation de 197 grands établissements, et de 1.032 petits établissements. Soit en plus pour 1880 une différence de 1.229 établissements.

Le nombre des chaudières employées par ces établissements était, en 1870, de 1.055 avec 31.507 mètres de surface de chauffe et en 1880 de 1.604 avec 53.509 mètres de surface de chauffe.

L'industrie des laines employait en 1880 : 643.180 fuseaux, 8.058 métiers mécaniques et 25.160 métiers à main.

Les grands établissements industriels situés dans la Basse-Autriche (circonscription de la Chambre de commerce de Vienne) et qui sont au nombre de 2.372, occupaient à la fin de l'année 1880 :

Hommes	82.298
Femmes	33.114
Total :	115.412

dont 579 filles et 352 garçons au-dessous de 14 ans.

Le nombre des hommes, femmes et enfants qui travaillent chez eux échappe en Autriche, à tout contrôle.

La chambre de commerce de Vienne fait connaître que, de 1870 à ce jour, l'augmentation ou la diminution des salaires avait été presque insensible et qu'il n'existe à ce sujet qu'un rapport adressé par elle au Ministère du commerce où se trouvent indiqués les salaires payés en 1880, dans la Basse-Autriche, aux ouvriers des diverses industries.

A l'exception de l'ordonnance impériale du 20 décembre 1859, dont le paragraphe 87 limite la durée du travail pour les ouvriers au-dessus de 14 ans et au-dessous de 16 ans, au maximum de 12 heures par jour, et interdit d'employer pour le travail de nuit (9 heures du soir à 5 heures du matin) des ouvriers âgés de moins de 16 ans, il n'existe pas en Autriche de règlements à ce sujet. Il convient de remarquer, toutefois, qu'au mois de mai 1884, à la fin de la session, la Chambre des députés d'Autriche a adopté un projet de loi relatif à l'organisation du travail dans les manufactures, en vertu duquel la journée de travail ne doit pas, à l'avenir, dépasser onze heures.

Ce projet de loi n'a pu être soumis aux délibérations de la Chambre des seigneurs et son application demeure en suspens.

Tout dernièrement encore, le 6 mai 1884, les représentants de l'industrie des laines et des cotons de la Silésie et de la Moravie ont adressé au ministère de l'intérieur et à celui du commerce une requête tendant à obtenir l'autorisation :

1° D'admettre les femmes âgées de 18 ans au travail de l'atelier pendant la nuit.

2° D'adopter comme base du salaire la journée de 11 heures 1/2 de travail effectif, avec 1 heure 1/2 de repos.

3° D'autoriser les industriels à faire faire 12 heures de travail supplémentaire par semaine en cas de besoin.

Aucune décision n'a été prise jusqu'à aujourd'hui.

Les hommes compétents qui ont été consultés sur la question du chômage ont répondu que le chômage se soustrait la plupart du temps au contrôle, et cela avec d'autant plus de facilité que les fabricants ont intérêt à ne pas rendre public un état de chose qui pourrait porter atteinte à leur crédit.

La durée de l'apprentissage varie en Autriche suivant les métiers et les localités.

Il existe cependant un arrêté du ministre du commerce d'accord avec le ministre de l'intérieur, en date du 17 septembre 1883, prescrivant que l'apprentissage doit avoir deux ans au moins et un maximum de 4 ans.

D'autre part, les garçons devront, d'après la loi sur les écoles primaires, fréquenter les écoles jusqu'à l'âge de 14 ans accomplis, et les filles jusqu'à l'âge de 12 ans ; l'apprentissage ne peut commencer, pour les garçons, qu'à l'âge de 14 ans, et pour les filles qu'à celui de 12 ans accomplis.

—

RUSSIE

La crise qui se manifeste depuis dix-huit mois dans tous les grands centres industriels de la Pologne et qui a exercé une influence considérable sur le mouvement des transactions, paraît depuis deux mois devoir prendre fin dans un délai peu éloigné. Néanmoins, la situation embarrassée des marchés russes, et notamment de celui de Moscou, rend encore les rentrées difficiles et les fabricants de Lodz ont été tous plus ou moins éprouvés par les nombreuses faillites qui se sont produites dans cette ville. La petite industrie et même l'industrie moyenne ont été particulièrement atteintes, et il est à prévoir que l'insuffisance des capitaux dont elles disposent ne leur permettra pas avant longtemps de pouvoir soutenir une lutte inégale, avec les grands industriels.

Tissus de laine.— Malgré la baisse générale des prix, le marché s'est un peu relevé à la fin du mois de mai, grâce aux nombreuses commandes de tricots d'été et d'articles de laine cardée pour la saison chaude qui ont à peu près épuisé le stock d'approvisionnements préparés pour la foire de Karkow et qui n'auraient pu être écoulés au mois de février. Les articles d'hiver sont sans affaires et les fabricants ne travaillent qu'avec une grande réserve. On attend cependant un mouvement de reprise pour les draps, les flanelles et les couvertures.

Les fabricants de filés de laines n'ont pu résister à la crise qu'à l'aide de capitaux de provenance étrangère et des crédits qui leur ont été accordés.

Digitized by Google

TURQUIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DE L'AGENT CONSULAIRE DES ETATS-UNIS A SALONIQUE

Salonique est une importante place de commerce, qui distribue les marchandises dans la plus grande partie de la Macédoine, dans quelques cantons de la Bulgarie et de la Serbie. Son importance grandira, quand le réseau de voies ferrées turco-serbes sera terminé, ce qui aura probablement lieu à la fin de 1885.

Pour se faire une clientèle, il faut établir des dépôts ou des agences, renfermant un approvisionnement suffisant de marchandises. L'habitant de ce pays n'achète qu'après avoir vu. Par conséquent, le meilleur moyen est d'ouvrir une sorte de bazar ou de musée, avec tous les objets que les acheteurs demandent. Une fois que l'on connaîtrait exactement les articles qui se vendent le plus, on en ferait une provision plus grande ; mais le premier point est de se faire connaître.

Beaucoup de marchands de l'intérieur vont deux ou trois fois par an à Constantinople ou à Smyrne, faire leurs assortiments. Ils prendraient bientôt l'habitude de s'approvisionner à Salonique, s'ils savaient trouver dans cette ville, et en quantité suffisante, les marchandises dont ils ont besoin.

—

TURQUIE D'ASIE

Homs, 20 mars 1885... Le mode de fabrication et, en général, le genre même des tissus fabriqués doivent, selon toute vraisemblance, dater de la plus haute antiquité.

Tous les métiers employés sont à bras ; les tisserands, assis ou mi-assis, travaillent sur une chaîne tendue obliquement avec des poids. Le peigne pour serrer ou battre la trame est suspendu perpendiculairement et se meut à l'aide de la main.

Les perfectionnements accomplis en Europe dans les industries similaires sont tout à fait inconnus des industriels arabes, et le seraient-ils, il est à présumer qu'ils ne changeraient rien à leur outillage qui, du reste, se prête fort bien à leurs besoins, tant par sa simplicité que par son prix modique, un métier tout monté ne coûtant pas plus de 30 fr.

Il existe à Homs 50 métiers occupés par 50 ouvriers recevant un salaire de 8 piastres (1 fr. 51) en moyenne et 15 apprentis à une piastre (0 fr. 18) par jour, qui sont occupés à la fabrication des *abas* riches soie et or, laine, généralement à fonds rouges que recherchent encore les moukres et les paysans aisés. Pour l'évaluation des produits de cette industrie, dont la consommation se fait toute en Syrie, atteint annuellement 7.500 pièces d'une valeur de 900.000 piastres (169.811 fr.)

A Hama, la fabrication des *abas* ou manteaux à grandes raies blanches et noires ou brunes produit 21.750 pièces, d'une valeur de 1.522.500 piastres (287.264 fr.), vendues sur le marché aux indigènes et aux nomades. La journée du tisserand employé à cette fabrication revient en moyenne à 6 piastres (1 fr. 13) ; les aides ou apprentis reçoivent 1/2 piastre (0 fr. 09) par jour. Les 116 métiers occupés consomment environ 3.600 okes (4.615 kil.) coton filé indigène et 58.750 okes (65.064 kil.) laine également du pays.

Il existe également à Hama trente fabriques de feutres employant 150 ouvriers, recevant un salaire de 5 piastres (0 franc 94) par jour et produisant 18.000 feutres d'une valeur de 720.333 piastres (135.912 fr.) Cette production, certaines années, est portée au double. La laine employée est de qualité secondaire et vaut en moyenne 12 piastres le rotol, non lavée ; la quantité employée est de deux rotols par feutre soit 36 000 rotols (92.306 kilogrammes). 6.000 feutres sont employés dans le pays par la sellerie et les emballages des produits manufacturés et le reste est exporté à Alep, Damas, Bagdad et l'Egypte. Cette industrie est des plus simples : la laine préparée, après avoir été cardée, est étendue sur un vieux feutre, qui est ensuite fortement roulé et serré par des cordes ; les cinq ouvriers se tenant par l'épaule, le roulent durant presque toute la journée avec le pied en appuyant de tout leur poids : ce qui constitue le foulage.

—

MEXIQUE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL D'ALLEMAGNE A GUANAXUATO

Au Mexique, chaque état particulier a le droit de percevoir certaines taxes sur les articles consommés sur son territoire. Dans l'Etat de Guanaxuato, les taxes de ce genre constituent 6,88 du total des droits d'importation. Des taxes semblables sont perçues dans la capitale, mais avec plus de sévérité. Dans les petites villes où l'inspection se fait moins exactement, on peut affirmer qu'un tiers à peine des articles consommés acquittent la taxe.

Par suite des facilités de communication et de transport, le détaillant peut maintenant recevoir pour ainsi dire, chaque jour, des fournitures de Mexico, tandis qu'autrefois un envoi prenait trois semaines. Il est certain également que de nombreuses marchandises peuvent être achetées moins cher de seconde main dans les petites villes de l'intérieur, qu'on ne pourrait se les procurer directement de l'importateur : celui-ci n'a pas, en effet, les facilités d'éviter le payement des droits, dont le détaillant sait s'exempter.

Parmi les marchandises importées, ce sont les tissus qui occupent la première place.

Les lainages d'Allemagne sont assez recherchés, surtout les étoffes de 1m,70 à 2 mètres de large.

En général, le commerce d'importation a subi quelque dépression. Les forts détaillants contractent peu à peu l'habitude de faire venir directement leurs marchandises d'Europe ou des

Digitized by Google

Etats-Unis, au lieu de s'adresser, comme auparavant aux maisons de commission. Les droits à payer et les frais de transport s'élèvent quelquefois au-delà de la valeur de l'article en Europe. Si l'on a commis la moindre erreur dans les déclarations en douane, les droits sont doublés et de fortes amendes sont imposées.

Ce sont des maisons de Vera-Cruz et de Mexico qui approvisionnent le commerce de détail ordinaire : ces maisons accordent à leurs clients un crédit de huit mois, qui est généralement porté à dix ; pour tout paiement anticipé, on fait l'escompte de 1 0|0 par mois. Ce système de longs crédits rend difficile le commerce d'importation, parce qu'il nécessite des capitaux considérables.

—

Possessions hollandaises d'Asie.

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DE SUISSE A BATAVIA

L'année 1884 n'a pas été prospère : la fin surtout a été désastreuse. Cependant les récoltes ont été satisfaisantes ; mais la baisse, qui s'est produite dans les places d'Europe, sur les principaux articles d'exportation de la colonie, a amené une crise, dont la conséquence a failli être la ruine pour plusieurs maisons d'exportation ou de banque.

Le commerce d'importation, en général, a empiré depuis le commencement de l'année jusqu'à la fin. Un certain nombre d'articles, qui autrefois se vendaient couramment, disparaissent peu à peu du marché pour faire place à des marchandises de qualité inférieure, mais moins chères.

Les importations n'ont, en 1884, procuré que très peu de bénéfices, quelquefois même les marchandises ont été vendues à perte. Comme chaque nouvel arrivage d'Europe se composait d'articles d'un moindre prix, les importateurs cherchaient à se défaire de leurs marchandises le plus promptement possible et ils acceptaient les conditions les moins avantageuses. En outre le désir de faire de grandes affaires a été funeste à beaucoup d'importateurs : à Samarang et à Sourabaya, les faillites ont été nombreuses parmi les marchands chinois, malais et arabes auxquels les vendeurs avaient confié des quantités considérables de produits ou accordé d'importants crédits. A Batavia, l'expérience a appris qu'il ne fallait accorder à ces marchands que des crédits limités et courts.

L'importation des tissus a subi une légère diminution : 98.194 colis en 1884, au lieu de 100.150, en 1883. Par contre, l'importation des filés écrus, rouges ou d'autres teintes, a donné 13.507 colis au lieu de 10.954 l'année précédente.

En ce qui concerne les soieries, satins, rubans, il est difficile d'établir une base d'une année à l'autre : ces articles sont dépendants de la mode, et l'abondance de l'importation d'une année ne préjuge rien pour l'année suivante.

Les châles cachemires imprimés de belle qualité sont venus en assez grand nombre sur le marché en 1884 ; ils étaient de provenance saxonne et française.

Les cachemirs noirs et de couleurs ont été moins demandés qu'autrefois; les draps italiens semblent négligés.

CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS

—

RAPPORTS TRIMESTRIELS

Laines.— A la seconde série d'enchères qui a eu lieu à Anvers du 20 au 25 avril 1885, on a exposé :

9.241 b.	Buenos-Ayres,	dont vendu	5.014 b.
5.821 »	Montevideo	»	2.823 »
222 »	diverses	»	25 »
15 284 balles,	dont vendu		7.862 b.

Le concours des acheteurs à cette vente n'a pas dépassé la moyenne. La Belgique et l'Allemagne y ont envoyé leur contingent habituel, mais la France y a été peu représentée et l'Angleterre s'est abstenue complètement.

Le début a été très hésitant et les prix ont montré une irrégularité qui n'a pu disparaître complètement par la suite.

Les Buenos-Ayres ont été un peu plus en faveur que les Montevideo, dont de fortes quantités ont été retirées, les détenteurs n'ayant pu se résoudre à céder aux offres faites. On y a fait rendement en blanc, chaud :

M° extra	à fr.	4,70/85
1ª extra	»	4,50/65
1ª moyenne	»	4,25/40
1ª courant	»	4,00/15 sans frais.
1ª défectueuse	»	3,75/90
Agn. fins fabrique	»	3,70/85
Agn. moyens	»	3,55/70
Agn. défectueux	»	3,40/50

En suint, on accusait 5 à 15 c. de baisse sur les enchères de janvier.

Depuis la clôture des enchères, et malgré que les nouvelles de Londres n'aient guère été encourageantes, les prix se sont assez bien maintenus à Anvers et l'on ne peut coter de changement depuis avril.

A Verviers, les affaires ont été et restent très difficiles. On n'a pas pu obtenir des prix rémunérateurs et l'on semble même escompter une nouvelle baisse.

Les enchères de Londres, qui ont débuté le 4 juin, n'ont d'abord pas montré de changement sur les cours de clôture des enchères d'avril ; mais par la suite un revirement s'est produit et on a pu acheter certains genres avec 1|2 à 1 denier de réduction sur le cours d'ouverture.

Digitized by Google

Filés.— En dépit des nouvelles défavorables des enchères d'Anvers et des bruits de guerre persistants, le mois d'avril a vu les affaires en fils cardés se maintenir et continuer leur marche régulière.

L'activité de nos établissements n'a pas été interrompue, et l'on s'accorde généralement, avec quelque raison, à prévoir un bon mouvement d'affaires si l'horizon politique venait à s'éclaircir.

Dès le commencement de mai, la paix fut assurée ; néanmoins, les ordres n'ont pas pris l'importance à laquelle on s'attendait. La production considérable de nos filatures a trouvé, au contraire, un écoulement plus lent, plus difficile et à des prix de nouveau tourmentés.

Les chiffres relevés au tableau officiel des exportations l'attestent : sur mars, on a exporté une quantité de 851.000 kilogrammes de filés et sur avril, 907.000 kilogr., pour tomber en mai à 750.000 kil. Si l'on compare ce dernier chiffre avec ceux de la période correspondante des deux précédentes années, on constate également une notable différence en défaveur de l'année courante, soit 985.000 kil. pour 1884 et 874.000 pour 1883.

La longue persistance de la baisse des matières premières, de la laine plus particulièrement, a singulièrement infirmé les prévisions de beaucoup d'acheteurs de fils qui, depuis deux mois, se tiennent sur une réserve peut-être excessive.

Des contre-ordres importants sont venus aggraver encore la situation de quelques-unes de nos filatures, et nous terminons le mois de juin, en pleine saison, avec tout le matériel de la place relativement occupé, mais avec peu d'ordres aux carnets et, en général, à des prix peu rémunérateurs.

Cette situation tendue repose, semble-t-il, sur un manque de confiance qui s'explique par les mécomptes et les désillusions des six derniers mois.

Le stock, heureusement, est de peu d'importance, tant chez le producteur que chez le consommateur, et si l'on n'a guère d'espoir de voir les prix se relever à bref délai, tout au moins peut-on supposer que l'état de gène que nous constatons, n'ira pas en s'accentuant.

La position de l'industrie du fil peigné ne s'est pas améliorée non plus et la baisse, que nous signalions dans notre précédent rapport, n'a fait que s'accentuer, surtout pour les fils écrus que la France a réellement offerts à tous prix.

Les fabricants de tissus ne recevant pas d'ordres et l'assiette des prix manquant de stabilité, la consommation n'a acheté qu'avec une extrême prudence, ce qui fait que plusieurs de nos établissements ont dû restreindre leur production. Cependant, nous croyons qu'ils n'ont pas été plus éprouvés que ceux des pays voisins.

Tissus.— La situation de notre industrie drapière reste, en général, peu brillante.

Il n'y a eu que très peu de réassortiments pour l'été, et nous n'avons guère constaté cette animation extraordinaire, qui se produit parfois lorsque la vente marche avec vigueur.

En résumé, nous avons fait, pour l'été, une vente moyenne.

L'exportation a continué à bouder et c'est en grande partie pour cela que nos fabriques ont dû ralentir. Cependant, le change se relève dans les villes de la République Argentine et de l'Uruguay et nous espérons bientôt une reprise sérieuse des affaires.

Nos fabricants sont assez occupés en ce moment ; nous sommes arrivés à l'époque des livraisons pour l'hiver, et les nouvelles collections pour l'été sont en voie d'achèvement et même, en partie presque terminées.

Nous avons constaté, pour l'hiver, la bonne vente des articles Moskowa et Beaver pour pardessus ; les hautes nouveautés pour pantalons se sont écoulées facilement ; les bonnes qualités en peigné noir, bleu, olive, etc., continuent à être demandées. On recherche surtout les articles « peigné » d'une force moyenne et les petits dessins bien réduits. Notons aussi la bonne vente de quelques genres « peigné bon marché » que notre place produit dans de très bonnes conditions.

L'INDUSTRIE LAINIÈRE A BRUNN EN 1884

EXTRAIT DU RAPPORT DU CONSUL DE BELGIQUE

Fabrication des draps. — Cette industrie a été bien occupée en 1883, les exportations se sont maintenues en partie au niveau de l'année précédente ; vers l'Amérique, elles ont cependant diminué considérablement. Il n'y a pas de changements remarquables à noter en ce qui concerne l'industrie en question.

Les résultats de l'année 1883 ont été satisfaisants, et pour en citer une preuve, il suffira de dire qu'un des plus vastes établissements de Brünn, la société « Brünner Wollwaaren-Actien-Gesellschaft », a payé un dividende de 14 0/0, contre 12 0/0 l'année précédente.

Quant à la fabrication elle-même, il faut enregistrer un progrès, en ce sens que l'on s'adonne davantage à la production des articles de meilleure qualité. L'on doit constater une production supérieure des étoffes de fils peignés et des draps de genres plus fins.

En 1883, la production des articles à bon marché a été inférieure à celle de l'année précédente. Le chiffre de la production tout entière en 1883 était le même que l'année antérieure.

On a travaillé les matières premières suivantes : laines provenant, pour la plupart, de Montevideo, de Buenos-Ayres, de la Silésie, et

Digitized by Google

en fortes quantités de la Hongrie ; laines du Cap en quantités inférieures pour la fabrication des feutres.

Dans ces derniers temps, on a aussi mis en œuvre des laines de Port-Philippe.

Les laines artificielles ont été fournies en fortes quantités par l'Allemagne, et en quantités moins importantes par l'Angleterre et la Belgique ; les laines peignées, en majeure partie par l'Allemagne et l'Angleterre, en quantités inférieures par la Suisse.

Les filés ont été livrés, pour la plupart, par l'Angleterre (Bradford), et les fils de soie par Berlin.

Je citerai l'intérieur même du pays comme principal centre de consommation.

Des exportations outre-mer très nombreuses ont été effectuées par des agences de Paris grâce à des tarifs douaniers plus avantageux et à la rapidité des transports.

A l'occasion des débats dans la chambre des députés sur la question d'un nouveau règlement pour les ouvriers employés dans les fabriques, on a fait un tel tableau de la situation des ouvriers à Brünn, que les chefs d'industrie ont été contraints de se défendre contre les accusations que l'on a élevées contre eux.

On a prétendu au Parlement que le temps fixé pour le travail dans quelques fabriques est de 18 à 20 heures par jour pour chaque individu ; d'autre part, l'association des industriels lainiers a constaté que le règlement des fabriques, en vigueur à Brünn fixe un temps normal de 11 heures 1/2 pour le travail effectif, et que ce temps subit des réductions considérables les samedis et les lundis. Quant à la rétribution, le salaire est payé par journée aux ouvriers employés dans les teintureries, au foulage, aux travaux d'apprêt et de cardage.

Le salaire usuel à Brünn est de 60 kreutzers à un florin (1 fr. 50 à 2 fr. 50) pour chaque ouvrier mâle adulte.

Les tisserands et filateurs sont payés à forfait.

Les tisserands à la main gagnent de 6 à 9 florins par semaine ; les tisserands des deux sexes travaillant aux métiers mécaniques gagnent de 4 à 8 florins par semaine.

Toujours est-il vrai que pendant six à huit semaines chaque année le temps du travail monte jusqu'à douze et même à seize heures par jour, mais durant cette époque le salaire moyen s'élève aussi de dix à douze florins par semaine.

La plupart des fabricants s'efforcent d'améliorer la situation des ouvriers ; beaucoup d'entre eux ont fait construire des dortoirs pour donner pendant la semaine un asile commode et propre aux ouvriers domiciliés dans les villages voisins de Brünn, et ne retournant à leur domicile, parfois assez éloigné, que chaque samedi.

L'EXPOSITION INTERNATIONALE D'ANVERS

Par M. Albert Kriele

Nous appelons l'attention de nos lecteurs sur cet article :

En ce qui concerne les draps et nouveautés, le premier rang, au point de vue du goût et de la bonne disposition des étalages, appartient incontestablement à la section française. Plusieurs fabricants de cette section exposent même de véritables nouveautés, tandis que ces genres ne figurent que rarement dans les étalages des fabricants belges, et encore avec des assortiments peu variés.

Par exemple, M. J.-J. Herrion, de Verviers, un fabricant renommé qui expose des nouveautés de très bonne qualité, ne nous montre absolument que des rayures. Comme l'exposition de MM. Happey et Picard, d'Elbeuf, nous paraît riche à côté ! Les articles exquis de haute-nouveauté, qui forment leur étalage, laissent bien loin derrière eux, sous le rapport du goût, tout ce que l'exposition contient d'articles analogues, tant belges que français. Ils exposent beaucoup d'articles à carreaux et de délicates couleurs mode.

La disposition sobre de l'étalage, où les couleurs tranchent les unes sur les autres, et qui fait si bien ressortir les carreaux à nuances vives et douces, assorties avec le sentiment le plus délicat, prête aux étoffes ce charme appétissant, dont nous avons pu faire honneur dans notre premier article, aux expositions de la section française, en général.

A l'exposition elbeuvienne, appartiennent encore les rayures veloutées de MM. Clarenson et Lebret, les nouveautés et mouchetés de MM. Geoffroy Castanet et Cie, et les feutres pour chaussures de la maison Lefebvre-Gariel père, fils et Jacqueau, article qui trouve en France son principal débouché. La maison bien souvent récompensée, Constant Flavigny, qui cultive la nouveauté fine, est également représentée.

Les produits de Sedan sont du plus grand intérêt. Nous citerons, à la tête des exposants, MM de Montagnac et fils. M. de Montagnac a produit le premier, comme on le sait, les célèbres tissus paletot-mousse en laine de cachemire et autres matières soyeuses, auxquels son nom est resté attaché, bien qu'ils soient aujourd'hui fabriqués par divers producteurs. Par les coupons de ce genre qu'il expose, M. de Montagnac montre bien qu'il est le créateur du genre. La richesse de qualité, le toucher soyeux et doux de ses étoffes, résultats d'un apprêt savant et complètement réussi, surpasse tout ce qui a été produit par les nombreux fabricants qui l'ont imité. Les paletots velours, diagonale et unis, qu'il a exposés par séries de 6 à 8 coupons, méritent aussi tous les éloges. Les articles « mélangés » dominent, d'ailleurs, dans son exposition.

Digitized by Google

M. Charles Antoine expose des paletots unis, esquimaux et cheviots, parmi lesquels je préfère le premier article.

MM. Aug. Robert et fils exposent aussi quelques genres paletot à côté d'excellents tricots pour pantalons de cheval et de draps noirs et de couleurs.

Les articles unis de fabrication sédanaise sont encore représentés par MM. Jules Rousseau, J. Bouteille, et A. Mousset. Tous ces fabricants montrent, d'ailleurs, qu'ils ont cédé à l'entrainement moderne en exposant parmi leurs nouveautés des articles peigné. Le courant puissant qui accentue de jour en jour la préférence des articles façonnés sur les genres unis, existe donc aussi dans l'industrie française. De ce côté, j'ai entendu des plaintes réitérées sur la concurrence sérieuse des produits allemands.

Comme on doit bien s'y attendre, Verviers est largement représenté. MM. Tasté et Biolley frères exposent de belles nouveautés. M. Iwan Simonis expose des genres peigné et cardé, dont les premiers sont surtout remarquables. L'article nouveauté traditionnel de Verviers, pour lequel l'Allemagne était autrefois un gros consommateur, mais qui se fait aujourd'hui chez nous, est cependant encore représenté par plusieurs fabricants. MM. Chatteau et Blanjean; L. et H. Darimont ; Pierre Fanchamps, et aussi Peltzer et fils ; Mathieu, de Dison, fabrique, à côté de leurs articles nouveauté peigné et cardé, de très jolis tricots, pendant que J.-J. Olivier et fils, de Verviers, exposent leurs draps d'uniforme et de livrée, très bien apprêtés, mais remarquables surtout par la teinture, dont l'éclat et la richesse ne laissent absolument rien à désirer.

Les fabricants français, ou plutôt leurs représentants, dans cette section, veillent sur les nouveautés avec un soin et une jalousie qui dépassent quelque peu la mesure. Un de nos amis, gentleman suédois, appartenant à la partie, et que l'agent français s'entêtait à prendre pour un allemand, a eu, dans le rayon de cet agent, le malheur de contrevenir à la police de l'exposition; notre ami, auquel nous devons, d'ailleurs, de nombreux renseignements qui nous ont servi pour cet article, avait eu le malheur de s'arrêter trop longtemps devant les beaux articles de MM. Happey et Picard, et l'agent s'imaginait qu'il les copiait. Il visita soigneusement chaque coupe pour s'assurer qu'on n'en avait pas levé de petits morceaux ; il se fit apporter un marteau et des petits clous pour fixer sur la vitrine les bouts des coupons, et lorsque nous repassâmes devant la vitrine, il vint précipitamment s'assurer que les clous étaient toujours à leur place. Je ne serais donc pas étonné de lire, un de ces jours, dans les journaux français, que les fabricants allemands sont venus en foule à Anvers pour copier les articles français.

Mais ces messieurs les fabricants peuvent être tranquilles, les Allemands n'ont, en vérité, nul besoin de chercher ici des modèles. Ce que les Français ont exposé ici de bon et de beau, nous le reconnaissons bien cordialement et nous venons de le faire dans les lignes qui précèdent. Mais si l'on avait une telle crainte de voir copier un article, on aurait mieux fait de rester chez soi ; car, bien certainement, lorsqu'un producteur, industriel ou artiste, expose les résultats de son travail, il les soumet évidemment au jugement du grand public. Les exposants intelligents rendent même leur exposition instructive en y joignant, autant que possible, un résumé des procédés de fabrication, comme nous avons pu le voir dans toutes les expositions allemandes. L'âge des secrets de métier est maintenant antédiluvien.

Les Français ne sont pas et n'ont, d'ailleurs, jamais été des gens à mettre leurs procédés sous le boisseau, et je ne crois pas que les industriels elbeuviens approuvent l'excès de zèle de leur représentant.

J'ai encore conservé un souvenir agréable du représentant des industries textiles françaises à l'exposition de Vienne, avec lequel je me suis plusieurs fois entretenu sans contrainte des produits français et des procédés en usage à Elbeuf et à Sedan.

Les Français de 1885 sont-ils donc tellement différents de ceux de 1873 ? Alors nous étions au lendemain de la grande guerre, et l'aversion contre nous était devenue visible. Toutefois, depuis cette époque, a commencé une deuxième guerre des Allemands, celle qui se livre sur le terrain des intérêts, sur le terrain de l'industrie.

De cette époque date l'immense élan qu'a pris l'industrie allemande; aujourd'hui nous sommes devenus pour le goût, indépendants de l'étrager ; au point de vue de l'instruction technique, nous sommes en avant, et les Français nous redoutent même sur leur propre marché.

N'avons-nous pas vécu assez longtemps en Allemagne sous la suprématie du goût français, des produits français. Ne nous accordera-t-on pas qu'enfin nous pouvons tenir notre rang ?

Ou bien est-ce un privilège sacré aux Français ? Aujourd'hui, brute et Allemand font deux, c'est ce qu'on pense là-bas : mais cela ne change rien au fait que le Michel allemand s'est déshabitué de son bonnet.

(Deutsche Wollen-Gewerbe).

REVUE DES MARCHÉS

Anvers, 28 juillet. — Résultat de la première séance de la troisième série des enchères trimestrielles de laines, qui s'est ouverte ce jour sur notre marché.

Quantités offertes :	Quantités adjugées :
.706 b. Buenos-Ayres	.221 b
1.216 » Montevideo	.507 »
Total 1.922 b.	.728 b.

Digitized by Google

Choix secondaire. — Acheteurs assez nombreux.— Baisse sur dernières enchères : cinq, parfois dix centimes pour les Buenos-Ayres, et dix à quinze centimes pour les Montevideo.

Les prix payés, ainsi que les offres faites sur les lots retirés, confirment les cours des transactions à main ferme pendant la dernière quinzaine.

Peaux de mouton en laines de la Plata : Sans affaires depuis huit jours et prix nominalement sans changement.

Il a été importé 6 balles de Buenos-Ayres par Tagus.

Havre, 15 juillet. — Importations de la quinzaine : 263 balles; débouchés : 2.449 balles; Stock ce jour : 12.626 balles.

Les affaires de gré à gré avant la vente ont été nulles.

Pendant les enchères et depuis lors, les Chili ont eu le débouché de près de 500 balles à prix un peu faibles.

Peaux de mouton : Sans arrivages ni ventes.

Il sera vendu, par l'entremise de M. H. Le Chartier, courtier, dans la salle des ventes publiques de la Bourse, le samedi 25 juillet, à 3 heures de relevée, environ 2.050 peaux de moutons.

Les marchandises seront vendues au comptant, sans escompte, au plus offrant et dernier enchérisseur, livrables dans les magasins aux abattoirs, et payables en espèces contre livraison.

Les enchères seront de 5 centimes par peau.

Les livraisons auront lieu trois fois par semaine.

Cours des laines au Havre au 15 juil. 1885

(au kil.), sans escompte. — Tare 5 kil. par balle

CLASSES	Supérieure	Qualité bonne fine et légère	Qualité moyenne	Qualité inférieure à moyenne
	BUENOS-AYRES en suint			
Mérinos	1 80 à 1 90	1 60 à 1 70	1 35 à 1 50	1 10 à 1 25
1a	1 75 » 1 85	1 65 » 1 75	1 35 » 1 45	1 10 » 1 20
2a	1 70 » 1 80	1 60 » 1 70	1 35 » 1 50	1 10 » 1 15
3a	1 65 » 1 75	1 55 » 1 65	1 30 » 1 45	1 10 » 1 15
4me et 5me	» »	» »	» »	» »
Agneaux	1 65 » 1 80	1 45 » 1 60	1 20 » 1 40	» 90 » 1 10
Morc. et déf^es	1 10 » 1 40	1 00 » 1 25	» 80 » 1 05	0 50 » 0 90
Vent. et débris	1 75 » 1 85	1 60 » 1 75	1 30 » 1 50	1 00 » 1 20
	MONTEVIDEO, ENTRE-RIOS, BANDE-ORIENTALE ET RIO-GRANDE, en suint.			
Mérinos	1 85 à 1 95	1 65 à 1 75	1 55 à 1 65	1 30 à 1 35
1a	1 80 » 1 90	1 60 » 1 70	1 50 » 1 60	1 25 » 1 30
2a	1 75 » 1 85	1 55 » 1 6.	1 45 » 1 55	1 20 » 1 25
3a	1 40 » 1 80	1 50 » 1 60	1 40 » 1 50	1 20 » 1 20
4me et 5me	1 65 » 1 85	1 20 » 1 60	1 00 » 1 30	0 90 » 1 20
Agneaux	1 10 » 1 70	1 45 » 1 55	1 25 » 1 45	1 00 » 1 10
Morc. et déf^es	1 — » 1 25	1 00 » 1 25	0 80 » 1 05	0 50 » 0 90
Vent. et débris	»	» »	» »	» »

Bordeaux, 19 juillet.— Peaux de mouton : Affaires limitées. Tendance faible. La baisse des cuirots coïncidant avec celle de la laine, est d'autant plus fâcheuse que les arrivages de cette saison sont, en majeure partie, composés de peaux à laine courte.

A Bar-sur-Seine (Aube), le 17 juillet, il y avait au marché quelques vendeurs de laine; mais les affaires sont rares, car les prix de 2,50 à 2,70 offerts par les acheteurs n'engagent pas à vendre.

Les prix varient peu dans l'Eure-et-Loir; on a acheté nominalement, depuis quelque temps, un peu meilleur marché, mais le conditionnement était aussi moins bon. En somme, on paie aujourd'hui de 1,10 à 1,40 la mère-laine, avec 5 0|0 d'escompte. On peut considérer maintenant la campagne comme terminée.

A Nemours (Seine-et-Marne), le 18 juillet, les laines valaient de 50 à 55 cent. le 1|2 kil.

Le 23 juillet, à la foire du Neubourg, il a été amené et vendu 1.100 toisons de laine en suint de 1,25 à 1,40 le kil.

A Bradford, le marché est calme et l'on achète les laines anglaises que dans la limite des besoins urgents. Les stocks ont augmenté dans une forte mesure; mais, d'un autre côté, la consommation est considérable. Le chiffre des opérations en « botany wools » est restreint et les prix sont stationnaires. Les « noils » et « brokes » sont en demande modérée; les « mohairs » se vendent lentement. Une bonne moyenne d'affaires a été traitée en alpaga. Le marché des fils est calme. Les filateurs sont encore actuellement occupés avec d'anciennes commandes, ce qui leur permet de refuser toute concession dans les prix.

Gênes. — L'article est resté abandonné pendant les premières semaines; en fin de mois, ses cours étaient très mal tenus et ne permettaient d'espérer aucune amélioration à bref délai. Il n'a été traité qu'une seule vente de 80 balles laine nouvelle tonte, provenant de Tunis, marchandise assez légère et de bonne qualité, qui ont été placées pendant la dernière semaine. Une partie de 1.000 balles, arrivée de la Plata pendant les premiers jours du mois, a été réexpédiée aussitôt aux fabriques de l'intérieur à qui elle était destinée.

Quant aux filés, les ventes sont peu nombreuses, en raison des prix élevés demandés par les filateurs.

Philadelphie.— Les laines nouvelles arrivent lentement, par suite du retard de la saison et du mauvais vouloir des producteurs qui hésitent à accepter les prix offerts par les négociants de l'Est. Les assortiments de vieilles laines sont, cependant, presque épuisés et très incomplets. Les fabricants font pressentir des ordres de quelque importance, mais ils se montrent généralement très prudents. Néanmoins, on s'accorde à penser que le marché reprendra, avant peu, une certaine activité.

Rostock, 3 juillet.— Les marchés de laines, actuellement terminés dans les duchés de Mec-

Digitized by Google

klembourg, ont donné des résultats bien peu favorables. Les prix ont été encore inférieurs à ceux de l'année dernière. Cependant le produit de la tonte a été meilleur, conséquence des bons fourrages de l'hiver. Déjà les marchés de la Silésie, ceux de Kœnigsberg, de Berlin et autres avaient montré une tendance prononcée à la baisse, et par suite un manque d'entrain dans les affaires. Les vendeurs ne pouvaient se résoudre à une réduction de prix de 25 à 35 fr. et plus encore par 50 kil., selon les qualités, et bien des qualités sont restées invendues, surtout dans les laines grossières, qui trouvaient à peine des acheteurs. Les marchés mecklembourgeois, les derniers en Allemagne, n'ont pas obtenu de meilleurs prix, mais les affaires ont marché plus rondement qu'ailleurs ; car les vendeurs étaient, dès le principe, décidés à des concessions, ce qui a facilité les transactions. Toutes les quantités mises en vente ont été rapidement enlevées à des prix qui, cependant, n'ont pas dépassé ceux des autres marchés. Les laines fines, qui deviennent malheureusement toujours plus rares, ont été recherchées et payées relativement assez haut, mais les grossières n'ont obtenu que des prix bien bas.

Si l'Allemagne veut concourir avec les laines d'outre-mer, elle doit changer de système et revenir à ses anciennes races, les mérinos, qui lui ont assuré, rurtout en Mecklembourg, une certaine supériorité dans la production de la laine. Elle doit renoncer aux croisements avec les laines anglaises qui, sous le rapport de la finesse de la laine, n'ont pas donné de bons résultats ; mais qui cependant, comme bêtes de boucherie, trouvent encors ici de nombreux défenseurs. La race de shropshire est ici en faveur, et les éleveurs en ont obtenu, à leur avis, des résultats qui compensent les pertes subies dans la production de la laine.

Le lavage des laines fait ici à la main était bon, et le produit de la tonte de 10 à 12 0[0 supérieur à celui de l'année dernière.

Les quantités vendues aux différents marchés du pays s'élèvent à 1.255.000 kil.

Gustrow	625.000 kilogr
Brandenbourg	350.000
Rostock	130.000
Wismar	150.000
	1.255.000

Les quantités vendues directement des terres montent à environ 300.000 kilogrammes, et si l'on ajoute encore à peu près 100.000 kil. de laines rustiques apportées par les paysans aux marchés journaliers des villes, on arrive à une production totale de :

1885	1.655.000 kilog.
1884	1.460.000 —
Différence en plus pour 1885	195.000 kilog.

Les prix payés aux marchés sont :

Laines fines	160—183 fr.
— moyennes	143—153
— ordinaires	135—143
— rustiques	118—130

par 50 kilogrammes.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Brille et Cie, tailleurs, rue St-Lazarre, 69, Paris.— Capital social : 9.9.0 fr.

Duffès et Cie, draperies, à Lézignan (Aude).— Capital social : 13.000 fr.

Roussel père et fils, fabricant de tissus, rue Nain, à Roubaix.

Prorogation de Société

Lamy, Dumas, Aucouturier et Cie, tissus, rue Croix-des-Petits-Champs, 80, Paris. — Capital porté de 400.000 fr. à 425.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Hatet et Combe, draperies, rue d'Aboukir, 11, Paris.— Liquid. : les associés.

Cambécédés et Maurin, tailleurs, au Vigan (Gard).— Liquid. : M. Maurin.

Lahondès, Duffès et Cie, draperies, à Lézignan (Gard). — Liquid. : M. Lahondès.

Fribourg et Théodore, draperies, à Nancy. — Liquid. : M. Fribourg et Mme Vve Théodore.

Déclarations de Faillites

Rolland, négociant en tissus, à Morlaix (Finistère). — Cloarec, syndic.— 30 juin 1885.

Fenoglio, tailleur, à Nice.— Muaux, syndic — 8 juin.

Léopard, nouveautés rue Vacon, 38, Marseille.— Chauvet, syndic.— 15 juillet.

Queylard, tailleur, rue Ste-Catherine, Bordeaux. — Donis, syndic.— 15 juillet.

Arramoune, nouveautés, à Pau. — Galleau, syndic. — 15 juillet 1885.—

Clauzet, teinturier, rue de Châteaudun, 7, Paris. — Boussard, syndic.— 21 juillet.

Héricord, drapier, à Vergt (Dordogne).—Jaussein, syndic.— 10 juillet.

André, marchand de tissus, à Auxerre. — Chocat, syndic.— 13 juillet.

Homologation de Concordat

Denis Vve, draperies, place Valois, 1, Paris.— 25 fr. 0[0 en 5 ans par 5e.

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif

Ponsonnet, tailleur, à St-Etienne.— 7 juillet.

Réouverture de Faillite.

Col, tailleur, à Menton (Alpes-Maritimes).— Lubonis, syndic.— 16 juillet.

Demande en Réhabilitation

Debloteau, md de confections, à Paris, rue Mouffetard, 64, actuellement à Ivry-sur-Seine, déclaré en faillite le 21 mai 1867.

Séparations de biens

Noguès-Cantillac, tailleur, rue de Charenton, 111, Paris.— 29 juin.

Coffy-Truffot, tailleur, Vaulichères (Yonne).— 19 mars.

Digitized by Google

Thierrée-Guerrier, filateur, à Crécy-Couvé (Eure-et-Loir).— 11 mars.
Girod-Chapal, teinturier, à St-Etienne — 26 mars.
Gillot-Robinot, tailleur, à Bar-le-Duc.— 13 mars.
Delorme-Favry, teinturier, à Amiens.— 18 avril.

LE GÉRANT: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

—

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. · Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

UN MONTEUR-DESSINATEUR sur étoffes, connaissant très bien la fabrication des tissus nouveautés, marié, âgé de 33 ans, désire trouver une place. (Très bonnes références).

S'adresser au bureau du Journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre) prix, 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix : 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une, 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix: 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix · 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 330 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

MATÉRIEL DE LAMES

A céder au prix des liais

S'adresser au bureau du journal.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

Etude sur la situation agricole, industrielle et commerciale en France et les moyens proposés en 1885 pour l'améliorer, par Paul Pierrard, membre de la société de statistique de Londres.

Cet ouvrage est vendu au bénéfice de la Société française de bienfaisance et de l'hôpital français à Londres.

On le trouve chez MM.

Guillaumin et Cie, éditeurs, rue Richelieu, 14, Paris.
A. Ghio, éditeur, galerie d'Orléans au Palais Roya Paris.
Georg, libraire, galerie d'Orléans au Palais Royal,
Librairie marseillaise, rue Paradis, Marseille.
Berard, libraire, rue Noailles, Marseille.
le Directeur du journal du Hâvre.
H. et P. Grossard, courtiers, près la Bourse, Bordeaux.
Flageollet frères, courtiers, » Boulogne.
Vendroux » » » Calais.
F. Michaud, libraire, rue du Cadron St-Pierre, Reims.
A. Reboux, éditeur, du « Journal de Roubaix », Roubaix.
le Directeur du « Nouvelliste de Lille », Lille.
» « Journal d'Amiens », à Amiens.
» journal « Le Jacquard », Elbeuf.
» » « L'Echo des Ardennes », Sedan.
» » « L'Observateur », Avesnes.
» « Journal de Fourmies », Fourmies.
Oriolle fils, Rochard et Cie, Angers.
L. Hachette et Cie, 18, Ring William Street, W. Londres.
Barjau, 16, Wardour Street, W. Londres.
et chez l'auteur, 12 Moorgate Street, E. C. Londres.

Digitized by Google

FILATURE DE

DÉCHETS DE SOIE

AUDLEF [illegible]

[illegible]

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LINE VEUFS ET NEUFS

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE FLANELLE

ÉPURATION DE CHIFFONS & DÉCHETS

Déchets de toute nature pour engrais

E. ABADIE & Cie

à Beaucaire (Gard).

A VENDRE [illegible] pour draps et [illegible] de Roubaix. [illegible] pour [illegible] pour épaisseur [illegible] pour [illegible].

S'adresser à M. [illegible] Lecoq et Lamulate Père et Fils, [illegible] à Roubaix.

A VENDRE [illegible] à Mouscron [illegible] 2 chaudières [illegible]

A VENDRE [illegible]

E. BÈDE & Cie

4, RUE DU MARTEAU BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION

BELGES ET ÉTRANGERS

[illegible] Inventeur

Envoi de prospectus, Renseignements sur demande

L'ÉCHO-CONSEIL

JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL

Directeur et Rédacteur en chef Emile BÈDE

Administrateur Louis FONTAINE, [illegible] rue [illegible]

Abonnements [illegible] — Exemplaire [illegible]

OFFICE INTERNATIONAL DE BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE — MAISON fondée en 1852 — ÉTRANGER.

VILLE DE VERVIERS

(BELGIQUE)

CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES

SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :

1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
  A Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles
  B Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.

Pour tous renseignements, s'adresser franco à la

CONDITION PUBLIQUE

VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 15 | 15 AOUT 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal ; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 225. -- Appareil pour teinture, carbonisation et séchage des matières textiles. 226 — Machine à tremper les tissus pour l'épaillage chimique, 227.— Mordançage partiel des étoffes de laine et autres, 227. — Enroulage des pièces de tricot, 227.— Métier à fabriquer les remisses pour tissage, 228. — Montage : Genres hiver, 228. — Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 229.— L'industrie lainière à Reims, 231 — Madagascar, 232. — La filature en Allemagne, 232. — Décadence du commerce anglais, 232.— Industrie pastorale dans la République Argentine, 233. — Revue des marchés, 237.—Renseignements commerciaux, 236 — Annonces

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 août 1885

Nous sommes heureux d'avoir à constater qu'un certain nombre de manufacturiers elbeuviens reviennent de Paris et de Lyon avec de bonnes commissions. Quelques articles de vente courante, mais de bonne qualité, ont même été l'objet d'ordres importants.

A Paris, au point de vue purement commercial, on ne note rien de particulier. Comme tous les ans à pareille époque, la draperie, la soierie et les nouveautés pour dames sont en morte-saison. Cependant, les transactions sur les articles de blanc ont été satisfaisantes. Il s'est aussi traité de bonnes affaires en articles de bonneterie et de mercerie.

De même, sans être bien suivies, les ventes opérées par les magasins de nouveautés produisent des recettes assez élevées pour la saison.

Dans la Haute-Loire, l'industrie dentellière n'a pas vu se produire de changement notable dans sa situation. La seule modification survenue consiste en un léger ralentissement de la production dû aux travaux agricoles, auxquels, dans la saison que nous traversons, prennent part la majeure partie des ouvrières.

Toutefois, dans l'arrondissement d'Yssingeaux, cette industrie paraît avoir été moins favorisée qu'en mai.

Quant à l'industrie rubanière, elle est peu affairée ; on signale cependant une tendance à la reprise.

On ne signale aucun changement appréciable concernant les manufactures de draps de Romorantin, Chantenay et Villeherviers. Elles occupent toujours à peu près le même nombre d'ouvriers.

Dans la Marne, il n'a pas été constaté de chômage pendant le mois de juin dans l'industrie lainière.

Bien que la vente ait eu peu d'entrain et que, par suite, la fabrication ait dû subir un ralentissement, tous les établissements ont fonctionné régulièrement et la situation est demeurée satisfaisante pour le plus grand nombre d'entr'eux.

La chambre de commerce de Reims, dans sa séance du 8 juillet, présidée par M. Aug. Walbaum, s'est occupée de la situation industrielle et commerciale du premier semestre dans l'arrondissement. Il résulte de ses recherches que :

La situation des mérinos et cachemires d'Ecosse a été de plus en plus difficile, avec prix constamment en baisse ; on peut évaluer cette baisse à 8 ou 10 0[0 et on ne peut prévoir où elle s'arrêtera ; jamais les prix n'ont été aussi bas. Les ordres pour l'exportation ayant été peu importants, la fabrication s'est reportée sur les qualités qui se vendent pour l'intérieur, de là une augmentation de production de ces genres ; mais, même à l'intérieur, la consommation semble se porter sur d'autres articles. Toutefois il n'y a pas de stock plus considérable qu'en temps normal, les producteurs préférant subir la baisse pour écouler au fur et à mesure que de mettre en magasin.

Les mérinos doubles et cachemires doubles, grandes laizes, sont de moins en moins demandés, étant d'une consommation très restreinte ; ils sont remplacés par des articles de fantaisie. Les prix ont fléchi surtout pour les cachemires doubles. Pas de stock extraordinaire.

Pour les flanelles unies, le premier semestre écoulé a été moins favorable que celui de 1884. La production de cet article a sensiblement aug

Digitized by Google

menté par ce fait que plusieurs industriels trouvant désastreux les prix du mérinos et du cachemire, ont reporté une partie de leur fabrication sur la flanelle unie.

Les cours sont baissés de 8 à 10 0|0, c'est-à-dire un peu plus, en proportion, que la matière première. Le stock semble assez important par suite de l'excès de production, mais il n'est pas exagéré ; la consommation de cet article s'est beaucoup augmentée.

La fabrication et la vente de la flanelle fantaisie ont été régulières. Les cours ont fléchi de 5 à 6 0|0. Le stock est peu important.

Les nouveautés et draperies ont marché passablement pendant le semestre ; les prix ont fléchi, mais pas au delà de la proportion de la matière première. La production a été alimentée par des ordres réguliers et il n'y a pas de stock autre que le courant.

La fabrication du manteau a été presque nulle pour la consommation intérieure. Quelques ordres en manteaux bas prix ont été remis pour l'Algérie et la Tunisie, mais moins importants que les années précédentes; les Allemands nous y font une très grande concurrence. La baisse sur cet article peut être évaluée à 10 0|0. Il n'y a pas de stock : la production a considérablement diminué ; c'est un article délaissé.

La fabrication des molletons chaîne et trame laine, et des molletons chaîne laine et trame coton, a été régulière. Les ordres ont été à peu près les mêmes que ceux de l'an dernier. La baisse est d'environ 6 0|0. Il n'y a que le stock courant.

Les filateurs de la région de Fourmies ont tenu lundi une importante réunion. Quatre cent mille broches, soit la moitié du matériel existant, étaient représentées. La question de la réduction du travail a été examinée sous toutes ses faces, et, quoique paraissant s'imposer jusqu'à l'évidence, elle n'a pas été résolue pratiquement.

Ce n'était pas, du reste, une chose facile à décider du premier coup ; tous les établissements ne sont pas dans la même situation ; des engagements lient certains d'entre eux pour un temps plus ou moins long. En somme, la question reste à l'ordre du jour pour une nouvelle réunion qui aura lieu prochainement.

En attendant, la maison Seydoux, du Cateau, a commencé à appliquer la mesure de la réduction, et à partir de cette semaine, elle ne travaille plus que 5 jours sur 6, dans ses établissements du Cateau et de Bousies.

D'autres maisons de la région ont réduit plus ou moins partiellement, sans attendre qu'une mesure générale — la seule qui serait vraiment efficace — soit prise par tous les confrères.

Le tableau du commerce extérieur de la France pendant les six premiers mois de 1885, comparé à celui de la période correspondante des années précédentes, en ce qui concerne la laine et ses produits, présente les fluctuations suivantes ; les valeurs sont exprimées en milliers de francs :

IMPORTATIONS	1885	1884	1883
Laines	229.120	217.452	183.710
Filés de laine	13.682	7.763	7.614
Tissus de laine	36.967	37.256	41.714
EXPORTATIONS			
Laines	53.055	43.746	40.899
Filés de laine	15 004	12.213	14.309
Tissus de laine	169.435	160.773	189.335

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement, faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France, pendant le mois de juillet dernier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1884.

	Laine peignée		Laine filée	
JUILLET	1884	1885	1884	1885
Reims . .	527.749	641.135	38.104	83.652
Roubaix . .	1.399.669	1.510 701	216.612	229 010
Tourcoing .	1.168.682	1.005 318	246 657	225.570
Amiens . .	108.106	63.068	38.523	28.854
Fourmies .	206.483	161.411	214.548	229.520
Totaux .	3.410.689	3.381.633	784.444	787.606

A Berlin, dans l'industrie textile, l'activité règne dans la plupart des branches, quoique les prix ne soient pas très rémunérateurs. La demande est satisfaisante pour les tissus de laine et de fil ; l'industrie de la soierie s'est quelque peu améliorée, par suite de commandes importantes de velours.

La branche des vêtements confectionnés continue à souffrir de la diminution d'exportation pour l'Amérique. L'Angleterre a fait, par contre, des commandes pour des articles de prix, ce qui compense, dans une certaine mesure, l'infériorité de la quantité.

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

APPAREIL POUR TEINTURE, carbonisation et séchage des matières textiles.

Par M. Hauschel.

La teinture s'obtient par un passage continu des liquides colorants à travers les matières textiles au moyen d'un système de pompe, de bacs et de canalisation formant batterie. Une simple manœuvre de robinets permet de substituer le liquide d'un bac au contenu d'un autre bac et de retenir la substance colorante inemployée.

A la partie supérieure de l'appareil sont deux cuves symétriques, travaillant alternativement. A l'intérieur de ces cuves, des tubes perforés sont établis verticalement, de manière à former des « cannelles » autour desquelles s'enroulent les « préparations », les rubans peignés,

Digitized by Google

par exemple. Ces cannelles sont fermées, par le haut, par des obturateurs et renferment des pistons, dont la tige se démonte en plusieurs fractions ; le but est de fixer la tête du piston à la hauteur atteinte extérieurement par la matière à teindre.

Au-dessous des cuves susdites se trouve une rangée de bacs en nombre proportionné aux nuances à préparer. Au milieu de la rangée, deux bacs plus grands que les précédents, et dénommés extracteurs, sont reliés à une pompe centrale qui communique, d'autre part, avec les cuves supérieures. Enfin, à la partie supérieure de l'ensemble, une dernière cuve, munie d'un puisard où plonge le tuyau d'aspiration de la pompe, reçoit, à tour de rôle, les colorants contenus dans les bacs de préparation et amenés par un canal correspondant aux bondes de vidange de ces bacs.

Au début de l'opération, la pompe aspire dans le puisard de la cuve inférieure le bain qui s'y trouve et le refoule dans les bobines formées autour des cannelles de la cuve supérieure en travail ; lorsque tout le liquide colorant a été aspiré, l'ouvrier ferme la communication avec la cuve inférieure et relie la cuve supérieure à l'extracteur intermédiaire. Le liquide en excès descend dans cet extracteur pour être repris par la pompe et refoulé de nouveau à travers la matière à teindre.

Dès que la température est jugée suffisante, une manœuvre de robinets sert à renvoyer la dissolution colorante inemployée de l'extracteur dans le bac réservé à la couleur. Simultanément, le contenu d'un autre bac de préparation a été déversé dans le réservoir inférieur et peut être aspiré, puis refoulé, à son tour.

Des canalisations d'eau et d'air chaud (la seconde munie d'une pompe à air) permettent aussi de laver, de carboniser les matières végétales contenues dans les fibres textiles. Une conduite de vapeur dessert les bacs de préparation des divers colorants.

MACHINE A TREMPER LES TISSUS
pour l'épaillage chimique
Par MM. Grosselin père et fils.

Habituellement, les pièces immergées dans le bain acide sont cousues sous forme de corde sans fin et circulent un certain nombre de fois, pour donner au liquide le temps d'imprégner les plis irréguliers du tissu. Il faut ensuite essorer, et il en résulte une certaine perte d'acide.

MM. Grosselin père et fils se sont proposé de régulariser le trempage, de réduire la durée de l'opération, d'économiser partie de la main-d'œuvre et de l'agent chimique.

A cet effet, chaque pièce est amenée « au large » dans une série de bacs contigus, contenant le liquide épailleur et passe, à la sortie des bains successifs, entre autant de paires de rouleaux exprimeurs qui rejettent le liquide dans la cuve correspondante. A l'issue de la dernière, la pression exercée sur les cylindres est réglée de façon à remplacer l'essorage par l'hydro-extracteur et l'étoffe est pliée mécaniquement sur un plateau ou bien enroulée sur une ensouple.

Les cylindres sont en bois et pourraient être établis en toute autre matière inattaquable par les acides ; les pressions sont exercées au moyen de vis, de leviers à poids ou de ressorts.

MORDANÇAGE PARTIEL
des étoffes de laine et autres
Par M. Grison.

Selon les résultats à obtenir, suivant qu'il s'agit d'un simple mordançage ou d'une désagrégation de la surface du tissu, M. Grison fait varier les proportions et le titre de l'alcali destiné à des impressions partielles.

Le véhicule est un liquide adhésif à base de gomme, d'amidon, etc. Si l'épaississant est additionné de 25 à 50 grammes d'acide caustique par litre, la préparation sert uniquement à mordancer ; dans ce cas, l'étoffe imprimée avec ladite composition et vaporisée donne, par la teinture, deux nuances différentes selon que le colorant se trouve appliqué à des surfaces imprimées ou non.

Si la proportion d'alcali caustique s'élève entre 75 et 125 grammes par litre d'épaississant et que les impressions soient faites superficiellement sur une étoffe veloutée ou drapée haute laine, les empreintes alcalines font tomber, à la teinture, les parties duveteuses correspondantes et déterminent des creux et des reliefs imitant les effets de broché et de ciselé.

Enroulage des pièces de tricot
Par M. Bonbon.

Jusqu'ici, les pièces de tricot, produites sur métiers circulaires et mesurant 50 mètres environ, sont enroulées à la main, une ouvrière roulant le tissu, une ou deux ouvrières le maintenant en largeur sur une table.

M. Bonbon fait usage d'une machine à enrouler qui présente une certaine analogie avec le « foulard », mais qui en diffère par une appropriation spéciale.

La particularité consiste à emmancher le tricot sur une planche étroite et longue qui, d'un bout, repose dans l'encoche d'une pièce d'appui fixée au sol, de l'autre, reçoit une plaque métallique transversale, de longueur égale à celle que doit avoir la pièce roulée.

Digitized by Google

La planche, vers la même extrémité, est approchée, à un centimètre, des cylindres du foulard ; la pièce, passée entre cette pince cylindrique, est guidée automatiquement autour d'un petit rouleau parallèle auxdits cylindres. Une seule personne suffit à l'enroulage qui exigeait auparavant l'intervention de trois ouvrières.

MÉTIER A FABRIQUER LES REMISSES pour tissage

Par MM. Chaize frères.

La production des « remisses » de métiers à tisser exige un temps relativement considérable, quel que soit le mode usité, à la main ou à la mécanique. La cause en est à la nécessité de fixer les lisses sur les lames par le moyen des « crystelles » et de former dans l'intervalle, c'est-à-dire vers la partie médiane des remisses, les croisures qui servent de maillons et limitent le soulèvement ou le rabat des fils de chaîne.

Dans l'appareil construit par MM. Chaize frères, l'accélération a été obtenue néanmoins par l'emploi d'organes empruntés au métier à lacet. Deux métiers de ce genre, réunis sur le même bâti, tressent simultanément les deux crystelles et les relient par les lisses, qu'un fuseau intermédiaire fait croiser alternativement pour constituer les « culottes ».

Deux grappins, mûs par une came, retiennent, en temps convenable, la broche correspondante et rendent, après croisure, la longueur momentanément emmagasinée.

MONTAGE. — *Genres Hiver*

—680—

Désignation des fils :

A, foncé filé, au titre de 12.600 m. au kil.
B, cachemire au titre de 14.400 m. au kilogr. deux bouts employés comme un, nuance foncée.
C, foncé filé au titre de 14.400 m., deux bouts employés comme un.
D, foncé filé au titre de 7.200 m. au kil.

Nombre de fils : 3.024.

Largeur : 1 mètre 80.

Il faut 6 lames.

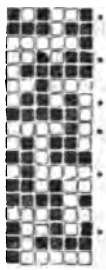
Il entre 250 duites au décim.

Rôt: 42 broches au déc.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Tissage uni foncé *A*.

Tissu de fond



Bas

Ourdissage :

1 fil *B*
1 foncé *C*
1 foncé *D*
—
3 fils.

Faire correspondre les duites *D* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 18 0[0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt très garni.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 1.200 grammes.

— 681 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 21.600 mètres, nuance claire, retordus sur le détors, 50 t.
B, comme *A*, nuance intermédiaire.
C, comme *A*, nuance foncée.
D, clair; *E*, foncé au 10.800 m. au kil.
F, comme *A*, nuances vives.
G, intermédiaire au 10.800 m.

Bandes de 16 retors *C*, remplaçant les fils marqués*

Nombre de fils à la chaine : 3.960.

Largeur sur le métier : 1 mètre 80.

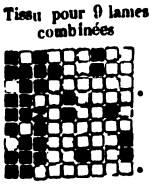
Il faut 9 lames combinées.

Il entre 300 duites au décimètre.

Rôt : 55 broches au décimètre.

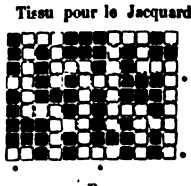
Passage des fils : 4 par brochée

Tissu pour 9 lames combinées



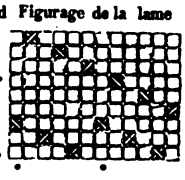
Bas

Tissu pour le Jacquard



Bas

Figurage de la lame



Côté de la chasse

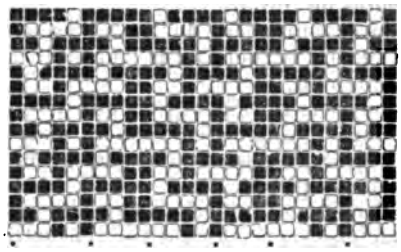
Digitized by Google

Ourdissage :

1 retors *A*
1 clair *D*
1 retors *B*'
1 foncé *E*'
1 retors *C*'
1 foncé *E*'
—
6 fils.

Tissage :

1 retors *F*
2 foncés *E*
1 interm. *G*
1 foncé *E*
1 retors *F*
2 foncés *E*
1 interméd. *G*
—
9 duites.



Faire correspondre les retors *A*, *F* sur les lignes indiquées.

Retrait : 20 0|0 pour employer 1 kil. 100 de fil gras par mètre d'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

— 682 —

Désignation des fils :

A, retors au titre de 5.400 m. au kil., nuance de fond.
B, retors au titre de 5.400 m. au kil., nuance intermédiaire.

Nombre de fils à la chaîne : 2.030.

Largeur sur le métier : 1 mètre 75.

Il faut 10 lames combinées.

Rôt : 58 broches au décim.

Passage des fils : 2 par brochée.

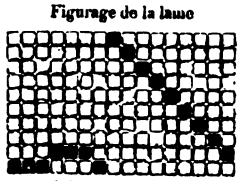
Il entre 130 duites au décimètre.

Tissage uni retors *B*.

Ourdissage :

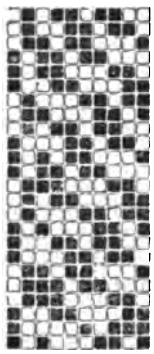
3 fonds *A*
3 interméd. *B*
5 fonds *A*
1 retors *C*
4 fonds *A*
—
16 fils.

Figurage de la lame



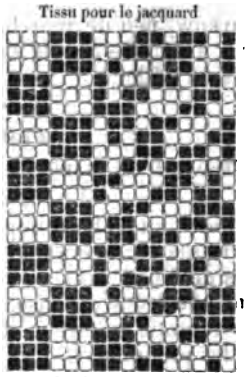
Côté de la chasse

Tissu pour 10 lames combinées



Bas

Tissu pour le jacquard



Bas

Faire correspondre les fils *B*, sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 10 0|0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 850 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

—

RUSSIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL D'AUTRICHE-HONGRIE A VARSOVIE.

La situation commerciale de la Pologne est toujours sous l'influence de la crise qu'elle vient de traverser, mais ses conséquences commencent à se faire moins sentir. L'état peu favorable de l'intérieur de la Russie arrête l'exportation de certains produits industriels : l'industrie textile de Lodz souffre particulièrement des pertes considérables occasionnées par les faillites de Moscou ; cependant, les commandes pour la saison d'hiver assurent à cette industrie du travail pour plusieurs mois.

Le commerce des laines est lourd parce que les vendeurs refusent d'accepter les prix des marchés de Posen et de Breslau et préfèrent conserver leurs marchandises dans l'espoir d'une reprise. Les lainages, au contraire, sont l'objet d'une bonne demande; quoique les cours soient peu élevés, les fabricants peuvent y trouver leur compte. D'ailleurs, il est resté, à la foire de

Digitized by Google

Charkow, peu de marchandises invendues ; ce stock a dû être écoulé dans le courant de ce mois de juillet.

—

CHILI

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DE SUISSE A VALPARAISO

Il est tout d'abord important de signaler aux fabricants étrangers que la protection des marques de fabrique existe au Chili, et que, moyennant une faible dépense, il est facile d'obtenir une garantie en faveur de la marque apposée sur les produits.

En ce qui concerne la bonneterie de laine et de coton, le marché est surtout approvisionné par les fabriques d'Allemagne, d'Angleterre et de France.

Les étoffes pour doublures en laine, laine mélangée ou coton, viennent d'Allemagne, d'Angleterre et de France. Pour lutter contre ces pays, il faudrait être décidé à faire des sacrifices pendant quelque temps.

Les tricots et caleçons en laine et en coton sont l'objet d'un marché actif et d'une concurrence ardente entre les Allemands, les Francais et les Anglais. L'Allemagne et l'Angleterre l'emportent pour les qualités ordinaires ; la France garde surtout les genres fins. Les jupons de femme se fabriquent dans le pays; la matière première ne manque pas et les salaires pour ce genre de travail ne sont pas élevés.

Il est difficile de lutter, pour les étamines, avec la France, qui livre ses produits à très bon compte.

—

PORTUGAL

ENQUÊTE SUR LA SITUATION INDUSTRIELLE

Les dates de 1870 et de 1884 ne concordent pas avec celles des enquêtes officielles faites en Portugal sur la situation de l'industrie nationale. Une enquête non achevée entreprise en 1860 donne des chiffres qu'on peut difficilement comparer avec ceux que nous a livrés la statistique dressée en 1881 à l'occasion du traité de commerce franco-portugais. Les éléments d'observation n'étaient pas les mêmes et la classification des établissements industriels était toute différente.

Mais si la statistique officielle ne nous fournit pas de renseignements précis, sur le développement de l'industrie dans la période 1860-1880, il n'en est pas moins incontestable que le nombre des établissements industriels, n'ayant pas augmenté sensiblement, leur importance s'est accrue, sous l'influence des besoins de la consommation. Il est à remarquer, toutefois, que le Portugal n'étant pas à proprement parler, un pays d'exportation, et se trouvant pour longtemps encore, sous la tutelle des grands pays manufacturiers, n'a développé que les industries qui répondent aux nécessités de chaque jour et qui ont pour débouchés les classes moyenne et ouvrière.

Il n'est pas douteux que, dans cette période de 20 ans (1860-1880), les salaires ont augmenté insensiblement, les conditions de la vie ayant peu à peu été modifiées et renchéries.

Pour 1880 nous avons des chiffres moyens, qui montrent que les salaires sont loin, en Portugal, d'atteindre le prix de ceux qui sont payés dans les grands pays industriels, l'ouvrier ne se refusant pas à travailler pour une rémunération modique ; peu en contact avec l'ouvrier du Nord, de mœurs simples et de vie tranquille, il n'a pas encore recherché le bien-être dans l'augmentation du salaire et dans la diminution des heures de travail.

La durée journalière du travail est en moyenne de 10 h. 1/2 pendant le jour et de 2 h. 1/2 pendant la nuit.

Les ouvriers travaillent, soit aux pièces, soit à la journée, comme en France ; mais le travail à la journée est beaucoup plus général que le travail aux pièces.

Les conditions d'aménagement des grandes manufactures sont celles que l'on rencontre dans tous les pays d'industrie et la salubrité des locaux ne laisse pas à désirer.

Aucun renseignement précis sur le chômage ne peut être donné.

L'apprentissage commence vers 12 ans et la plupart du temps pour les garçons. Comme pour les filles, il y a une rémunération du travail, variant entre 50 centimes et un franc.

En 1881, un projet de loi sur le travail des mineurs dans la fabrique avait été déposé sur le bureau des Chambres, et la légation en avait fait connaître, à cette époque, les principales dispositions. L'étude n'en a pas encore été reprise ; le rédacteur s'était inspiré de la législation française sur cette matière : il fixait l'âge de 12 ans pour l'admission au travail ; réservait des heures pour l'instruction, et confiait la surveillance à des fonctionnaires relevant du ministère des travaux publics. Les pénalités encourues par les patrons pouvaient s'élever jusqu'à 55 francs 55 c. pour chaque mineur admis ou employé contrairement à la loi, et le produit des amendes était affecté à secourir les femmes en couches.— Il est probable que ce projet sera repris par le ministre des travaux publics actuel.

Les établissements d'enseignement technique sont peu nombreux. Ce sont l'Institut industriel et commercial de Lisbonne, et l'Institut agricole de Lisbonne également, qui donnent un enseignement général sur toutes les branches d'industrie et qui préparent plutôt des patrons et des chefs d'établissements que des ouvriers et des contremaîtres.

En dehors de ces deux établissements et de leurs œuvres, rien n'est encore fait, mais des réformes importantes se préparent : création d'écoles professionnelles à Lisbonne, à Porto, à Guimaras (industrie du lin), à Covilha (industrie de la filature et du tissage de la laine).

Il n'est pas inutile de mettre en relief égale-

Digitized by Google

ment le départ d'un certain nombre d'ouvriers de différents corps de métiers, se rendant, munis de bourses données au concours, par l'Etat, en Allemagne pour s'y perfectionner dans leur instruction professionnelle.

En ce qui touche le degré d'instruction des ouvriers, nous ne pouvons mieux faire que de traduire un passage du rapport général de l'enquête industrielle de 1881. Il nous révèle un état d'infériorité lamentable.

« La culture intellectuelle de nos ouvriers marche parallèlement avec leur faiblesse physique et morale; et les enfants qui, dans les fabriques, représentent l'avenir de l'industrie nationale, partant son développement et sa prospérité, ne se trouvent pas dans de meilleures conditions que les adultes ou que ceux qui ont blanchi sous le pénible harnais du travail. La presque totalité des enfants dans les fabriques ne sait ni lire ni écrire et le nombre d'heures de travail est pour eux sans distinction le même que pour les hommes et souvent la tâche est supérieure à leurs forces.

«Il y a peu de fabriques occupant des femmes soit en majorité soit en nombre égal aux hommes, qui soient munies de crèches; les femmes sont donc obligées, ou de se priver d'une partie de leur salaire pour la donner à des gardiennes d'enfants, ou de se partager entre les devoirs du travail et les soins maternels au préjudice des uns et des autres.

« Cet état ne trouve pas toujours son remède dans l'intervention des pouvoirs publics, qui sont seulement en certains cas les auxiliaires naturels de l'initiative privée ou du courant d'idées mûries par l'expérience, et la constitution de nos groupes industriels, étant principalement celle des sociétés anonymes, la responsabilité y est trop divisée pour ne pas rester étrangère à l'organisation d'associations ouvrières et d'institutions capables d'améliorer et le sort et l'instruction du salarié.

« On ne peut, du reste, pas accuser les pouvoirs publics seuls de l'incapacité professionnelle des ouvriers: les industriels eux mêmes avouent qu'ils refusent d'accepter dans les fabriques les élèves des instituts, en fondant leur refus soit sur les exigences de ces élèves soit sur les prétentions de supériorité qu'ils émettent au nom de la science, plaçant la théorie avant la pratique, et usurpant ainsi une partie des attributions et de l'autorité des patrons ».

Telle est la manière de voir de la commission d'enquête de 1881 : il est à supposer que l'impulsion dont le ministre des travaux publics actuel anime les réformes industrielles, ces jugements peu encourageants ne seraient pas toujours vrais.

La pratique de la coopération en matière industrielle est peu développée. Il serait du reste difficile d'établir des chiffres donnant une idée précise du nombre des sociétés formées ainsi en Portugal, le ministre des travaux publics étant rarement informé de leur création.

Quelques essais sont faits actuellement dans le sens de l'association des patrons.

Quant aux sociétés formées par les ouvriers pour l'exploitation d'une branche d'industrie, une seule fonctionne à Lisbonne à laquelle manque le premier élément de réussite, l'instruction primaire des ouvriers incapables de constituer entre eux une administration sérieuse.

L'INDUSTRIE LAINIÈRE A REIMS

Les délibérations du conseil de commerce de Reims, de 1801 à 1817, et de la chambre de commerce qui lui a alors succédé, indiquent les chiffres suivants pour la production totale des manufactures de Reims à diverses époques.

Avant 1788, l'année commune, d'après le relevé des anciennes jurandes, produisait de 69 à 70.000 pièces d'étoffes. Il y avait alors à Reims 400 fabricants et près de 3.000 métiers. La fabrique de Suippes, qui n'était pas comprise dans ces chiffres, comportait 4 à 5.000 pièces, et celle de Châlons, consistant en espagnolettes, ne s'élevait pas à 4.000.

En 1801, le nombre des ouvriers de la fabrique à Reims, était réduit à plus d'un tiers et la production estimée à la moitié de ce qu'elle était avant 1786. La production de Châlons était réduite à 600 pièces, mais celle de Suippes, consistant en étoffes fortes et communes, utiles à l'équipement des troupes, s'élevait alors à près de 10.000.

En 1808, il y avait à Reims et dans les environs, 3.715 métiers. La production s'élevait à 90.000 pièces estimées 200 fr. l'une, soit 18 millions de francs. En 1820, le produit des manufactures a été ramené d'abord à 11 millions, puis à 6 millions seulement. En 1834, une nouvelle évaluation estime la production manufacturière de toute la région de Reims à 43 millions 500 mille fr., en y comprenant Suippes et l'arrondissement de Rethel.

En 1847	elle est de	45.500.000
1850	»	43.000.000
1860	»	60.000.000
1866	»	105.000.000
1872	»	151.000.000
1875	»	160.000.000

Enfin, en 1884, d'après les renseignements recueillis par M. Ed. Rachel, le nombre des pièces de tissus est de 695.142, dont la valeur est estimée à 140 millions de francs seulement. Bien que la valeur soit de 20 millions au-dessous du chiffre de 1875, il ne faut pas en conclure que la production soit diminuée ; elle est au contraire augmentée ; mais la baisse constante des prix a ramené la valeur à ce chiffre de 140 millions.

Digitized by Google

MADAGASCAR

—

Les renseignements officiels parvenus à ce jour fournissent un relevé curieux et intéressant, pour le commerce et le public, de la situation à Madagascar.

Il faut, autant que possible, éviter d'arriver dans l'île pendant l'hivernage.

Le négociant qui voudrait y apporter une pacotille ne doit se charger que d'objets de prix peu élevé, mais de bonne qualité, néanmoins. La quincaillerie est un bon article ainsi que la chaussure forte. On peut également tirer excellent parti des vêtements chauds, surtout des longs paletots, de pantalons et gilets satin laine bien confectionnés. Peu de vêtements de toile et coutil.

Actuellement, la seule monnaie en usage est la pièce de cinq francs française. Il n'y a aucune banque, et c'est un établissement de ce genre qu'il faudrait créer d'urgence. Le succès est certain.

Il est facile de se procurer des locaux pour magasins depuis 100 francs jusqu'à 500, et des logements ou maisons depuis 50 francs jusqu'à 300 francs par mois. Seulement, les maisons sont rares à Tamatave, et, dès la guerre terminée, une hausse des loyers est inévitable. Les domestiques, tous indigènes, fort rares en ce moment, se payent en moyenne de 18 à 20 fr. par mois.

Tamatave, où le luxe est inconnu comme dans les autres parties de l'île, possède un seul hôtel où les voyageurs sont nourris et logés moyennant 12 fr. 50 par jour ; 15 francs suffisent largement à un voyageur de commerce. Avec 300 francs par mois, un Européen sans famille et sans emploi, peut vivre à l'aise, sans manquer de rien.

Toutes les correspondances à destination de l'île se concentrent à Tamatave, d'où elles sont expédiées sur les côtes par navires, et à l'intérieur, par des courriers indigènes. Celles qui proviennent de Madagascar arrivent à Tamatave par les mêmes moyens et sont expédiées à l'extérieur par la malle mensuelle à la Réunion.

LA FILATURE EN ALLEMAGNE

—

D'après un correspondant de la *Frankfurter Zeitung*, si l'on compare l'Allemagne avec les autres pays de l'Europe et même avec l'Angleterre, elle a, en général, une production bien plus assurée que ses concurrents. L'Angleterre et la Russie souffrent d'un excès de production; la France, de l'affaiblissement progressif de la consommation. En Allemagne, on peut observer un accroissement soutenu de la consommation et la production peut encore beaucoup augmenter sans arriver à l'excès. Le nombre des broches peut y être augmenté par millions avant que ce pays soit indépendant des importations de fils étrangers, tandis que l'Angleterre dépend pour le travail de la plus grande partie de ses broches, du commerce d'exportation. L'Angleterre a 44.000.000 de broches et n'a besoin, pour sa consommation intérieure, que de 5.000.000 ; malgré la rapide extension de ces dernières années, l'Allemagne n'a encore que 5.500.000 broches.

La disproportion entre le stock amassé et la demande du pays même ont amené les filateurs anglais — dont les exportations pour l'Asie, en général, et la Chine en particulier, ont beaucoup souffert du développement de la politique étrangère de leur pays — à causer une forte dépression sur les marchés du continent par des offres de fils à des prix très bas.

DÉCADENCE DU COMMERCE ANGLAIS

—

Tandis que nous relevons pour les six premiers mois de 1885 des chiffres qui permettent d'espérer le relèvement du commerce extérieur français, une baisse sensible frappe le commerce de l'Angleterre.

Ce pays, dont on a tant vanté la prospérité industrielle a vu, pendant le mois de mai dernier seulement, son importation réduite de 38 millions et demi sur le mois correspondant de 1884, qui accusait déjà une diminution assez importante.

L'exportation a perdu davantage : environ 67.800.000 francs. La réexportation a subi une réduction de 53 millions un quart.

D'ailleurs, pendant les quatre premiers, le mouvement commercial anglais présentait une grande faiblesse, si bien que la diminution totale depuis le commencement de l'année se décompose comme suit :

Importations, 176 millions 475.000 francs ; exportations, 257 millions 275.000 fr. ; marchandises coloniales ou étrangères réexportées, 74 millions.

Le déficit de l'importation est causé principalement par la réduction des achats de matières premières textiles et autres. Le déficit de l'exportation, qui s'accentue avec tant de force, pèse en grande partie sur les fils et tissus, les métaux et les ouvrages en métaux. Ce sont les deux plus grandes industries de l'Angleterre qui sont atteintes depuis quelque temps avec une réelle gravité.

Digitized by Google

INDUSTRIE PASTORALE

DANS LA RÉPUBLIQUE ARGENTINE

EXTRAIT DU RAPPORT DE M. ERNEST VAN BRUYSSEL, CONSUL GÉNÉRAL DE BELGIQUE A BUENOS-AYRES.

Ses avantages. — Elève des races bovines. — Les chevaux argentins. — Les moutons, leurs différents types. — Valeur des établissements d'élevage. — Situation générale de l'industrie pastorale. — Commerce de ses produits.

L'industrie pastorale s'est implantée de bonne heure dans les Etats argentins. Moins lucrative que l'agriculture, elle offre cet avantage de permettre l'exploitation de terrains qui, par leur éloignement des marchés, resteraient longtemps sans valeur au point de vue exclusivement agronomique.

L'élève des races bovines occupa tout d'abord la population indigène, qui en retira d'importants bénéfices. Le gros bétail se contente, en effet, d'un pâturage très ordinaire, pourvu qu'il ait de l'extension. Or, on disposait, dès l'époque coloniale, d'immenses étendues de terres, produisant un fourrage médiocre, mais qui suffisait aux troupeaux. On les y laissait en plein air, durant toute l'année, l'hiver étant peu rigoureux dans les états de la Plata.

Il fallait peu de capital, alors, pour établir un *Campo de ganado mayor*, qu'une seule famille maintenait en bon état. On n'avait pas d'étables à construire, ni de récoltes à emmagasiner. Une habitation principale, à l'usage de l'*hacendado*, quelques huttes pour les domestiques ou « péons », constituaient toute l'installation. On vendait les jeunes taureaux et les vaches à l'âge de deux ans, au prix de vingt francs par tête, c'est-à-dire pour la valeur de leur peau. Une grande quantité de viande était absolument perdue. On en fumigait ou salait une partie, pour l'exportation, sous le nom de *tasago* ; on réduisait les os en noir animal.

Vers 1820, les efforts intelligents de MM. Sheridan, Harralt, Hannat, Stegmann et Loyd Halsey créèrent une situation nouvelle : on s'appliqua sérieusement à l'élève du mouton. Les *estancias* qu'on y consacra étant devenues très rémunératrices, les bœufs furent négligés et relégués, soit dans les districts plus éloignés, soit sur des champs où avaient déjà passé les moutons. Leur existence fut assez précaire durant une dizaine d'années, et ne se modifia que lorsque la conquête de la Pampa sur les Indiens laissa un territoire inexploité, et des plus vastes, à la disposition des éleveurs.

La race indigène était peu recommandable. On sentait la nécessité de l'améliorer, ce qui n'était possible que par un régime alimentaire plus substantiel, ou par le croisement. Pour obtenir de meilleur fourrage, il fallait du travail, et la main-d'œuvre est chère dans les états argentins. On y eut recours, cependant, dans les provinces de Santa-Fé et d'Entre-Rios, où l'on sème beaucoup de luzerne, afin de suppléer, en certaines saisons, à l'insuffisance des prairies naturelles. Or, la luzerne fournit quatre récolte par an, de septembre à mars.

Dans la province de Buenos-Ayres, cet exemple ne fut pas suivi, sauf exceptionnellement, et la production s'en est fortement ressentie. On s'y applique aussi, cependant, à augmenter la valeur des troupeaux, mais par l'application de la seconde méthode, impliquant des croisements.

Parmi les bestiaux étrangers, on donne la préférence aux races de Durham et de Devon. La première fournit beaucoup de viande d'excellente qualité, relativement à son poids, mais ne se prête ni aux longs parcours, ni aux travaux agricoles ; la seconde, plus alerte, plus dure à la fatigue, sert aux usages qu'on ne peut exiger de l'autre.

Les troupeaux vivant en liberté, comme nous l'avons dit précédemment, il est fort difficile, dans les pampas argentines, de les modifier par sélection. On y a recours à un autre procédé, c'est-à-dire à l'élimination, en écartant soigneusement, à chaque saison, les animaux considérés comme défectueux, ce qui remplit le même but.

Dans les estancias actuelles, le lait des vaches est rarement utilisé. Il est probable qu'il n'en sera plus longtemps ainsi, et que ce produit formera bientôt un chiffre important dans le rendement des grandes propriétés.

Dans les environs des villes, on considère comme vaches laitières de premier ordre, *muy buenas*, celles qui donnent quatre mille litres de lait par année ; de second ordre, *buenos*, celles qui en fournissent trois mille ; les autres, qui n'en ont que deux mille au maximum, sont classées comme médiocres.

Les premières produisent 352 livres de beurre ou 400 livres de fromage ; les secondes, 264 liv. de beurre ou 300 livres de fromage ; les troisièmes, au maximum 176 livres de beurre ou 200 liv. de fromage.

Tout en reconnaissant les qualités supérieures, comme vaches laitières, des races hollandaise et flamande, on leur préfère, à l'importation, les animaux de race normande, dont on retire presque autant de lait et plus de viande.

Les veaux naissent, généralement, dans les estancias argentines, en septembre, octobre ou novembre, mois de printemps dans l'hémisphère austral. Le bétail sur pied n'est exporté que dans les pays voisins, et particulièrement au Chili. La valeur des expéditions, dans cette dernière contrée, est indiquée comme suit :

1881	7.546.500	francs.
1882	9.272.925	—
1883	16.304.975	—

Les chevaux argentins descendent d'individus importés d'Andalousie, modifiés, de génération en génération, par l'influence du climat et de l'alimentation. Ils sont de petite taille, ce qui les rend impropres aux attelages de luxe et aux manœuvres de cavalerie. Ils n'ont donné lieu, par conséquent, qu'à une exportation très res-

Digitized by Google

treinte, et on les vend à bas prix. On ne peut donc consacrer à leur élevage que des terrains ayant encore une faible valeur.

Les propriétaires argentins, reconnaissant l'insuffisance, au point de vue commercial, de la race indigène, se sont fait expédier d'Europe, assez fréquemment, des reproducteurs, qu'ils choisissent généralement de haute taille. Leurs choix se portent particulièrement sur les percherons et les anglo-normands.

Le cheval percheron convient, en effet, au pays et, en s'y multipliant, augmenterait l'importance de l'élevage. Les plus beaux remplissent les exigences du luxe, tandis que les plus ordinaires — toujours les plus nombreux — conviennent au service des tramways, des charrettes et aux travaux des champs.

Dans les estancias les mieux dirigées, on attribue à un étalon de quatre ans une vingtaine de juments, et on augmente progressivement le nombre jusqu'à quarante, sans toutefois le dépasser. On enferme le troupeau dans un vaste enclos, en réservant une prairie spéciale, à quelque distance, pour la réception des poulains, après le sevrage, qui s'opère ordinairement en mars. On établit au sud, dans cette prairie, une plantation d'arbres qui sert d'abri aux jeunes animaux durant les « pamperos », ou vents du Sud-Ouest, parfois d'une grande violence et d'assez longue durée. Un *corral* dépend du même enclos. On y attire occasionnellement les poulains, afin de les apprivoiser peu à peu et de les accoutumer aux soins de l'homme. On leur donne d'abord deux, puis quatre poignées de maïs par jour. En septembre, on les marque, suivant la coutume du pays, au fer rouge, au moment où ils ont près d'un an accompli.

Après le marquage, on les parque avec des vaches et d'autres chevaux, à l'exclusion des entiers, dans un autre pâturage. On les ramène cependant fréquemment au corral, pour leur ôter toute sauvagerie. Lorsqu'ils ont atteint l'âge de trois ans, on les incorpore aux troupeaux destinés à la reproduction, où on les emploie à divers usages.

En principe général, on cherche à éviter la consanguinité, à moins qu'on ne veuille fixer les qualités d'un individu hors ligne, et créer une race nouvelle. On dompte les jeunes chevaux au printemps et en automne.

Parmi les grandes estancias consacrées à l'élève des bœufs et des chevaux, nous citerons celle de MM. Pedro Luro et fils, à la Loberia, dans la province de Buenos-Ayres. Elle s'étend sur un espace de 22 lieues, formant enclos, et est divisée en une multitude de pâturages séparés. On y compte 62.450 bêtes à cornes ; 3.800 juments et étalons et 90.945 moutons.

L'Angleterre a fait, récemment, des achats de chevaux à Buenos-Ayres, pour sa colonie du Cap de Bonne-Espérance.

L'élève des moutons a acquis une grande importance dans les Etats argentins. On peut presque affirmer que cette branche d'industrie constitue, actuellement, la source la plus féconde de la richesse nationale. Elle doit ses progrès au croisement de l'ancien type créole, qui n'avait guère de qualités, avec les races dérivées des mérinos d'Espagne. Il y a trente ans, il n'y avait guère dans la République Argentine, que 4.500.000 brebis, évaluées à 6 shill. par tête, soit à 1.350.000 livres sterling. De 1875 à 1876, on en comptait 56 millions.

Dans l'économie rurale, le mouton a double valeur ; il est à la fois producteur de viande et de laine. S'il était possible de former un type réunissant au plus haut degré les deux fonctions, on atteindrait une perfection encore inconnue en ce moment. Le *new leicester*, supérieur comme animal de boucherie, ne fournit tout au plus qu'une toison de deuxième classe ; le mérinos, dont la laine est si épaisse, a les os trop forts, la tête trop grosse, et prend peu d'embonpoint, même en recevant des soins assidus. A défaut d'un mélange jusqu'ici introuvable, les Argentins, appelés à faire un choix entre l'une et l'autre espèce, se décidèrent pour le producteur de laine.

La question, cependant, n'était qu'à demi résolue. On se trouvait en présence d'une nouvelle alternative, car il s'agissait de savoir si l'on adopterait les moutons à laine courte, dont la toison est particulièrement destinée à la carde, ou les moutons à laine longue, dont la fibre est passée sous le peigne. Les *mérinos* avaient la prééminence dans le premier groupe ; les *lincolns*, dans le second.

A la fin du siècle passé, les moutons à laine longue étaient généralement les plus répandus. Les différents pays de l'Europe possédaient des brebis qui ne se ressemblaient ni par la taille, ni par les formes, mais qui toutes avaient la laine longue, de même que l'ancienne race créole argentine. L'Espagne seule disposait du mouton mérinos, à laine courte, et en prohibait l'exportation. En 1765 et en 1796, le mouton mérinos passa les frontières et fut introduit en Allemagne et en France. A partir de cette époque, on se préoccupa partout de l'amélioration des races indigènes par des croisements avec les mérinos. Les éleveurs anglais, désirant avant tout obtenir des animaux de boucherie, ne s'associèrent pas à ce mouvement, et s'appliquèrent à perfectionner leurs types locaux. Le climat des Iles Britanniques ne convient pas, d'ailleurs, aux moutons à laine courte.

La classification, au point de vue industriel, entre les toisons de diverses provenances, était nettement tranchée : les unes passaient sous la carde ; les autres, sous le peigne.

Depuis quelques années, cependant, l'amélioration des machines employées à ces travaux a donné une valeur nouvelle aux toisons à laine courte. On est parvenu à confectionner des appareils permettant de peigner les laines mérinos ayant deux pouces et demi de longueur. Dans ces conditions, elles répondent à plus

Digitized by Google

d'exigences, et participent des qualités, pendant longtemps exclusives, des deux groupes.

Résumons les observations qui précèdent : Le type du producteur de viande est donc le *new-leicester* ; celui du producteur de laine à carder, le *mérinos* ; celui du producteur de laine à peigner, le *lincoln*.

Le lincoln pur sang, mêlé aux brebis mérinos demi-sang, a été adopté dans les établissements argentins situés près des centres de population ou des stations de chemin de fer. On s'y applique à la production des agneaux destinés à la consommation.

Beaucoup d'agneaux résultant de ce croisement, pèsent de onze à douze livres à leur naissance, poids que n'atteint pas l'agneau mérinos, plus sensible aussi à la pluie et au froid. La laine du lincoln est grossière, mais très longue. Par le mélange, on obtient un produit mixte qui peut être utilisé concurremment par les fabricants de laine peignée et de laine cardée. Telle est au moins la théorie des éleveurs dont nous venons de faire mention. Le métis lincoln produit environ quatre livres de bonne laine par tête.

En septembre 1882, l'arrobe de laine de cette provenance valait treize francs.

La race mérinos, à l'origine, se composait de deux familles : l'une, celle de l'Escurial, comprenait des animaux assez faibles, à laine courte et extra-fine ; l'autre, les negrette, produisait des individus plus robustes, au cuir très ridé et à la laine moins fine, mais plus longue.

Le gouvernement français, après avoir reçu des brebis mérinos d'Espagne, en fit deux troupeaux, dont le premier, formé de brebis de l'Escurial, fut stationné à Naz, tandis que le second, réservé aux *negrette*, fut installé à Rambouillet. La même séparation entre les genres s'opéra en Allemagne. On y créa le type dit « électoral », avec les brebis de l'Escurial et, par les *negrette* espagnoles, l'espèce allemande du même nom. Le « rambouillet », qui est un *negrette* français, porte dans la République, son appellation française. Quand on y parle de « negrette », on entend mentionner le type allemand.

Nous ne nous départirons pas de cet usage.

Les éleveurs qui avaient donné leurs soins, en France et en Allemagne, à la nouvelle race ovine, ne poursuivaient pas le même but. Le *negrette* allemand a été produit uniquement en vue de la beauté de la laine, et a donné, à cet égard, des résultats remarquables. En formant le *rambouillet*, on a eu pour objectif d'augmenter la taille du *negrette* espagnol, et la longueur de sa laine, et on y a parfaitement réussi. Si la race française n'a pas la toison aussi fine que celle du *negrette*, sinon exceptionnellement, cette infériorité tend, d'année en année, à devenir moins sensible.

On en est donc arrivé, dans la République Argentine, après de longs débats, à accorder la préférence au rambouillet sur le *negrette*.

En général, les éleveurs qui se sont occupés de la race rambouillet ont obtenu de meilleurs résultats que ceux qui ont adopté la race *negrette*, ou même le croisement des deux espèces. Ils ont des animaux plus grands, qui donnent un produit net supérieur, plus de graisse, plus de viande, et un excellent rendement en laine. Un bon mouton rambouillet, de deux ans, pesant 125 livres, se vend treize francs à l'établissement des viandes congelées de Campana.

Malgré tout, il sera difficile, d'ici à longtemps, de produire de la laine superfine dans le pays, les animaux y vivant en plein air, en toutes saisons. Une laine de bonne qualité, et suffisamment longue, présente à peu près la même valeur que l'article plus fin, puisqu'elle rentre, si elle a deux pouces et demi de longueur et même moins, dans la catégorie des laines à peigner, et que, de plus, la différence de prix existant entre les deux produits est compensée, en faveur du Rambouillet, par le poids plus grand de la toison. Si l'on tient compte du rendement de viande, le choix du dernier type par les Argentins est encore plus justifiable.

On n'emploie à la reproduction, dans les *estancias* locales, que des animaux âgés de dix-huit mois, au minimum. On y est d'avis qu'un troupeau, en bonne économie rurale, ne doit pas dépasser quinze cents têtes, et qu'il faut calculer l'espace qu'on lui réserve à raison d'un mouton par acre. La valeur excessive qui a été attribuée, dans certains districts, aux bons pâturages, a induit certains propriétaires à se départir de cette règle, et à accorder beaucoup moins de terrain à leurs moutons. Il en résulte des pertes considérables, particulièrement aux époques de sécheresse.

En général, les *campos* situés au nord de la province de Buenos-Ayres et par delà, à moins que la distance ne soit trop grande, se payent plus cher et sont plus recherchés que ceux qu'on a formés dans les plaines de l'Ouest. Cette différence d'estimation résulte de la qualité des herbages. Au nord se trouvent les *pastos tiernos*, au fourrage tendre et substantiel ; à l'ouest, on n'obtient le plus souvent que des *pastos fuertes*, produisant beaucoup de plantes amères et de paille. Il s'ensuit que les brebis y ont peu de lait, et qu'on y constate une assez forte mortalité parmi les agneaux. Il y aurait avantage réel à faire voyager les troupeaux, les dirigeant vers les *pastos tiernos* avant la parturition, et les ramenant aux *pastos fuertes*, après le sevrage des agneaux. D'après ce système, les brebis passeraient l'automne et l'hiver dans les pâturages du Nord, et le printemps et l'été dans les pâturages de l'Ouest, où elles seraient moins exposées à souffrir de la sécheresse. Ces migrations offrent néanmoins, dans la pratique, trop de difficultés pour être immédiatement réalisables.

Dans les circonstances actuelles, on peut encore acheter de bonnes terres, pour l'élevage

Digitized by Google

du mouton, dans les prix de 37.500 francs à 50.000 francs la lieue carrée. Parfois les prix sont beaucoup plus élevés. Il a été vendu, en 1884, dans la neuvième section du territoire de Buenos-Ayres, 8.000 hectares de terre, à raison de 30 francs l'hectare, soit à 81.000 francs la lieue carrée. M. Diego de Alvear a reçu, pour six lieues de terrains, situés dans la province de Buenos-Ayres, sur les frontières du Santa-Fé, 398.000 fr., soit 68.500 fr. par lieue. D'autre part, 40 lieues de terres à pâturages, vendues sur les bords du Salado, dans la province de Santagio del Estero, n'ont rapporté que 300.000 francs.

D'après les calculs des gens les plus compétents, il faut un capital d'au moins 300.000 fr. pour installer une *estancia* dans des conditions de réussite. On devrait en choisir l'emplacement entre 38° de latitude sud-ouest et le 40° de latitude nord.

L'élève du mouton, contrairement à celui des bêtes à cornes et de la race chevaline, exige un personnel assez nombreux. Les salaires varient, mais sont généralement assez forts. Un berger expérimenté reçoit jusqu'à 100 francs par mois. On fait parfois un contrat avec des locataires, qui gardent les bestiaux, les nourrissent, les soignent, moyennant une part dans les profits.

Les facilités de crédit sont assez grandes dans la République Argentine, mais s'obtiennent à des conditions onéreuses. L'intérêt de l'argent y est élevé ; les capitalistes prennent 12 0|0 par an ; les banques, de 7 à 9 0|0 sur effets 90 jours, avec 15 ou 25 0|0 d'amortissement à chaque renouvellement.

Une *estancia* bien dirigée peut laisser un bénéfice d'environ 15 0|0.

Les chiffres suivants indiquent la situation de l'industrie pastorale, dans son ensemble, de 1874 à 1883 :

Bestiaux		1874	1883
Chevaux	Têtes	3.900.000	4.300.000
Bêtes à cornes	—	—	12 000.000
Moutons	—	57.700.000	68.000.000
Chèvres	—	2 800.000	3.000.000
Mules	—	123.000	200.000
Anes	—	265.000	400.000

Elle a donné lieu à un mouvement d'exportation fort considérable, ainsi estimé, de 1876 à 1883 :

Exportations.	Années. (Valeur en pesos, moneda nacional (1).			
	1876	1877	1878	1879
Produits pastoraux	41.429.217	39.481.745	32.954 903	42.730.310
	1880	1881	1882	1883
Produits pastoraux	52.253.055	52.490,086	50.780.577	51.265.500

(1) Le peso, moneda nacional, vaut 4 francs 80 c.

La proportion, comme valeur, de ces divers produits de l'élevage, dans le total des exportations de tous genres faites des Etats de la Plata, est indiquée comme on le verra ci-après :

Articles	1876	1877	1878	1879	1880	1881	1882	1883
	m/o/°							
Laine	42.3	41.8	40.5	45.2	47.0	47.0	49.4	49.2
Cuirs, race bovine	17.1	16.7	17 7	17.1	19.3	15.8	13.2	13 5
Peaux de mouton	10.4	9.1	10.7	8.3	9.3	8.0	7.1	8.4
Animaux vivants	8.2	9 0	5.6	7.5	2.7	3,7	2.5	3.5
Viande sal. ou fumée	4 3	6.2	6.5	5.9	5.3	3.5	4.4	4.7
Cuirs divers	1.6	2 1	9.2	2.3	3.1	2.3	2.7	3.5
Porc	1.9	1.6	1.8	1.7	1.3	1.3	1.5	1.1
Cornes, os, cendres	0.9	1.5	1.3	1.4	1.1	1.3	1.7	1.1
Divers	0.5	0.2	0.5	0.1	0.4	0.4	0.6	0.4
Suif et huile animale	12.2	9.5	6.0	4.4	3.2	2 0	4.7	4.0
	98.4	97.7	93.8	90.8	92.7	94.1	88.8	89.3

Les tableaux qui précèdent, tout en démontrant la prépondérance constante de l'industrie pastorale sur les autres branches du travail dans la République Argentine, établissent cependant qu'elle y occupait naguère une position encore plus brillante. Si la proportion des exportations auxquelles elle donne lieu a diminué de 9 0|0, de 1876 à 1883, sur le total des valeurs expédiées des Etats argentins vers l'étranger, c'est à cause des progrès réalisés par l'agriculture, qui a donné aux exportateurs, par des récoltes considérables de céréales et de lin, des éléments nouveaux de trafic, représentant de grands capitaux, qui ont grossi le montant général des exportations.

Il y a eu de plus, de 1876 à 1883, abaissement réel de production dans certains départements de l'industrie pastorale.

Le relevé que voici en fournit la preuve :

Années.	Cuirs de bœuf	Peaux de mouton	Laine	Suif
1876	kil. 2.324.866	27.597.973	89.275.895	37.463.333
1877	— 2.488.533	27.819.009	97.313 981	27.431.217
1878	— 2.233.802	27.848.592	81.894.174	21.097.022
1879	— 2 336.529	25.088.878	92.112 440	15.454.011
1880	— 2.791.490	29.[illegible]77.187	97.518.089	11.868.989
1881	— 2.192.370	22.339.591	104.756.922	19.687,170
1882	— 1.945.427	22.353.021	111.009.796	18.434.134
1883	— 1.910.218	26.564.619	118.403.668	15.811.617

Il établit une diminution dans la mise en vente des cuirs de beuf, des peaux de mouton et du suif. Le commerce des laines seulement présente une marche ascendante.

Dès le mois d'octobre, les éleveurs de moutons se préparaient à la tonte. D'après les renseignements que nous avons reçus, on peut évaluer son rendement cette année, à 320.000 b. Cette quantité, quoique considérable, représente à peine un cinquième de la production universelle, tant l'élevage a pris de développement partout où il peut être entrepris dans des conditions favorables.

Les laines de la République Argentine, en 1884, sont en général, plus fines que celles des années précédentes, mais elles sont graisseuses et chargées de terre et de débris. On rencontre difficilement, dans les marchés locaux, une laine légère et nette. A ce point de vue, les articles venant du Sud sont supérieurs à ceux qui sont arrivés du Nord. Il y a des lots fins qui valent presque, comme qualité, les marchandises australiennes, mais les produits moyens et inférieurs laissent à désirer. En général, ces derniers étaient en baisse vers le commencement de décembre, tandis que les meilleurs continuent à être bien payés. Les laines de

Digitized by Google

l'Entre-Rios, très demandées en 1883, sont plus négligées aujourd'hui. Les agents des maisons françaises ont fait, au commencement de la saison, assez d'achats, particulièrement en laines fines.

(*Chambre de commerce de Verviers.*)

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 9 août. — Voici la quantité des arrivages relevés au 8 août pour la 4e série d'enchères de laines coloniales :

Sydney		62.491 »
Port-Philippe		32.052 »
Van-Diémen		4.006 »
Adélaïde		9.432 »
Swan-River		177 »
Nouvelle-Zélande		89.480 »
Total Australie		197 638 b.
» Cap de Bonne-Espérance		54.494 »
Ensemble		252.132 »
Réexpéditions probables		
Australie	8.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	20.000 »	28.000 »
Arrivages actuels		224.132 b.
Cargaisons flottantes — Australie	30.939 b.	
Cap. B.-E	16 429 »	47.368 b.
Arrivages destinés aux enchères		271.500 b.
Anciennes existences — Australie	64.200 b.	
Cap. de B.-E.	4.300 »	68.500 b.
Stock approximatif à l'ouverture		340.000 b.

Depuis la clôture des dernières ventes, la demande est restée inactive et les affaires traitées sont insignifiantes.

Dernièrement on a traité environ 400 balles à prix soutenus, dont la moitié pour les Etats-Unis.

Anvers, 9 août.— Voici le résultat de la 3e série des enchères trimestrielles de laines, qui ont eu lieu sur notre place du 28 juillet au 8 août.

Quantités offertes :	Quantités adjugées :
11.459 b. Buenos-Ayres	6.106 b.
9.801 » Montevideo	4.784 »
Total 21.260 b. Plata	10.890 b.
213 » Australasie	3 »
25 b. du Cap	25 »
77 » diverses	36 »
89 » peaux de mouton	3 »
Total 21.664 balles.	10.957 »

La baisse signalée au début s'est plutôt accentuée les jours suivants. Ce qui caractérise surtout cette série d'enchères, c'est le manque de concurrence pour les belles laines bien conditionnées. Les acheteurs de ces genres faisant défaut, quelques détenteurs ont renoncé à les exposer en vente et cette détermination explique en grande partie la réduction de 2.800 balles sur la quantité renseignée à l'ordre de vente.

Les affaires conclues de gré à gré pendant le cours de cette série d'enchères s'élèvent à 939 balles laine de Buenos-Ayres et 451 balles de Montevideo, ensemble 1.390 balles, presque toutes formant partie des lots retirés.

En comparant les cours actuels à ceux des enchères précédentes, celles du mois d'avril, nous constatons une baisse de :

10 à 15 c.	sur les	belles laines	Montevideo
10 à 15	»	moy. et second.	»
10	»	agneaux	»
10	»	belles laines	Buenos-Ayres
5 à 10	»	moy. et second.	»
10	»	agneaux	»

Si l'on tient compte de l'amélioration sensible dans la qualité des laines de la Plata depuis une quinzaine d'années, les cours actuels ne s'éloignent guère de ceux de 1869/70 promptement suivis d'un relèvement.

Havre, 31 juillet. — Importations de la quinzaine : 186 balles ; débouchés 539 balles ; Stock ce jour : 12.273 balles.

La demande, pendant cette quinzaine, a été à peu près nulle, excepté pour les Chili qui ont trouvé le débouché de 358 balles à prix un peu plus faibles.

Peaux de mouton : Sans arrivages.— Ventes : 9 balles Rio-Hacha et 7 balles Pérou, à prix secrets.— Stock : 6 b. agneaux Plata.

Marseille, 31 juillet.— Les affaires ont été moins actives pendant le mois de juillet. L'exportation n'a fait que des achats insignifiants et la fabrique française a également peu opéré. Les arrivages ont eu une certaine importance et notre stock est de 23.900 balles.

Cett situation ne se justifie que trop par les nouvelles toujours très décourageantes que nous recevons de tous les points de consommation. Nos cours ont, jusqu'ici, résisté; mais il est à craindre, si cet état de choses se prolonge, que des concessions ne soient nécessaires pour ramener les ordres.

L'ensemble des ventes du mois s'élève à environ 3.000 balles.

Nous extrayons ce qui suit du dernier rapport de la Chambre de commerce de Reims sur la situation des laines :

« Pendant le premier semestre de 1885, la laine brute a subi une notable dépréciation. On peut considérer qu'en un an, c'est-à-dire d'une tonte à l'autre, les prix ont bien fléchi de 15 à 20 0|0. Le cours actuel, dans son ensemble, est sensiblement le même qu'en 1869, année où il a été le plus bas qu'on avait jamais vu.

« Cette baisse affecte particulièrement les laines du continent. Les laines mérinos d'Australie sont aussi atteintes, mais dans une proportion moindre. Par exemple, on paie encore aujourd'hui à Londres 6 deniers 1|2 ce que l'on

Digitized by Google

obtenait à 5 deniers 1/2 en 1869, tandis qu'en France, il y a identité de prix pour la Champagne, environ 5 francs le kilogramme en 1885 comme en 1869.

« Il convient d'ajouter que le rapport entre les deux provenances a singulièrement changé : autrefois, entre deux peignés, France et Australie, de même qualité, l'écart était de 1 franc par kilogramme en faveur du premier, tandis qu'aujourd'hui les prix tendent à se niveler.

« Nous avons à signaler une exception à la situation générale : par suite d'un caprice de la mode, c'est le commun qui l'emporte sur le fin, le mauvais sur le bon. La laine anglaise, laine commune et ses dérivés d'Australie, les croisés, à tous les degrés, jouissent d'une certaine faveur et les prix pour ce genre spécial sont plutôt en hausse. Cet engouement pour le laid et le mauvais ne peut être que passager.

Quelles sont les causes de cet effondrement de notre article ? Pour 1869, c'est la surabondance, l'encombrement de laine ; pour 1885, c'est la crise générale existant sur tout et en tout pays. Les peigneurs à façon sont aux abois, ils manquent d'alimentation. C'est un fait anormal et qui, pour la première fois, se présente en juin-juillet ».

A Bradford, on avait constaté, jusqu'au 15 du mois dernier, une légère tendance à un retour de confiance, mais la nouvelle phase dans laquelle semblent entrer les affaires de l'Afghanistan a ramené l'inactivité. Les prix de la laine ont faibli depuis la tonte, mais ils semblent devenir plus réguliers. Il est clair que, le jeudi 15 juillet, les acheteurs s'attendaient à un nouvel avantage, et ils ont effectivement obtenu, dans quelques cas, de légères concessions. Les détenteurs, cependant, n'ont cédé sur quelques points qu'avec une grande répugnance, et sont restés inflexibles sur les espèces brillantes dites « Bright hair wools » et notamment sur celles de Nottingham et du Yorkshire. Bien que les négociants opèrent avec précaution, les transactions en filés ont été bonnes. Les achats sont peu élevés, mais la consommation étrangère est encore considérable. Les filés de fantaisie, tels que « crewels, leops » et « genappes » sont plus recherchés que jamais. Le commerce intérieur est néanmoins plus calme. La demande d'étoffes en pièces continue d'être très restreinte, et les achats pour tous les marchés sont loin de suffire au fonctionnement des métiers en mouvement.

A Brême, la demande déjà fort restreinte a encore diminué par suite des avis défavorables des ventes publiques de Londres, et de la baisse de 15 à 20 0/0 sur les laines allemandes sur les marchés de l'intérieur ; à l'exception d'une affaire importante en laines d'Australie, il n'y a eu que de très faibles transactions concernant cet article.

Port-Elizabeth, 4 juillet. — Depuis notre dernier avis, la tendance a été plus faible et les transactions ont été moins importantes. Comme la saison touche à sa fin, les apports diminuent et le choix en vente est plus restreint.

En Uitenhage snow white, nous avons reçu peu d'apports par suite de la pluie ; on a vendu 100 balles bon bulky de 16 à 17 d. ; 500 balles qualité moyenne à bonne, quelques lots un peu défectueux de 12 à 15 d.

En country snow white on a fait une partie Standard, bulky good, à 14 d. ; 50 balles Bilbrough à 13 1/4 d. ; quelques lots Tracha et Phillopolis inf. à 11 1/4 d.

Les laines country scoured se traitent par petits lots en Bloemfontein sup., bulky, claire, sans défauts, à 11 1/2 d. Les laines en suint Karoo supérieures, longues, sont encore demandées pour le Canada ; mais presque pas offertes en vente.

En laines en suint bleuâtres, on a fait 20 à 30 balles, laine longue, quelques gratterons, à 5 1/2 d. En laines en suint bleuâtres de qualité moyenne on a fait une partie Lady Grey de 200 balles, plus ou moins graineuse, à 5 d. ou une fraction en dessous, pour l'Angleterre.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Barbieux frères et Cie, nouveautés r. de la Cathédrale, 2, Versailles.— Cap. social : 60.000 fr.
Ghenassia père, fils et Cie, tissus, rue Camiran, 16, Constantine.— Cap. social : 108.000 fr.
Jolivet, Lasvigne et Cie, nouveautés, rue St-Denis, 163, Paris.— Cap. social : 340.000 fr.
Pinon et Guérin, draperies, rue Vivienne, 18, Paris. — Cap. social : 1.200.000 fr.
Lestienne frères, négociants-commissionnaires en tissus, rue Neuve, 60 et 62, Roubaix.
Aubert et Kahn, tissus en gros, à Lyon. — Capital social : 150.000 fr.
Gaspard et Cie, tissus, rue d'Amsterdam, 2, Paris — Capital social : 40.000 fr.
Compère et Capelle, draperies, rue St-Remi, 40, Bordeaux.— Capital social : 2.000 fr.
Richard, Oudin et Morin, nouveautés, à Grenoble. — Cap. social : 100.000 fr.

Prorogation de Société

Pasquet frères et Cie, filés de laine, rue Vieille-Monnaie, 33, Lyon.

Modifications de Sociétés

Debacker et Cie, tailleurs, avenue de l'Opéra, 36 bis, Paris.
Motte, Legrand et Mille, filateurs, rue des Longues-Haies, Roubaix.— M. Legrand se retire.

Dissolutions de Sociétés

Dumazy et Carrière, tailleurs, rue de l'Arbre-sec, 20, Lyon.— Liquid. : M. Carrière.
Bertrand et Gaucher, nouveautés, à Orléans.— Liquid.: M. Bertrand.

Déclarations de Faillites

Casenave, tissus, rue Jocquelet, 7, Paris. — Boussard, syndic.— 24 juillet.
Cousin, draps, rue Feydeau, 24, Paris. — Ponchelet, syndic.— 24 juillet.

Digitized by Google

Nadal, drapier, rue Neuve-Dauphine, Dijon. — Ménassier, syndic.— 17 juillet.
Henner, tailleur, rue Monge, 15, Paris.— Mercier, syndic.— 29 juillet.
Wendling, tailleur, rue St-Augustin, Paris. — Ovéré, syndic.— 30 juillet.

LE GÉRANT: H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.
Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaître, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

UN MONTEUR-DESSINATEUR sur étoffes, connaissant très bien la fabrication des tissus nouveautés, marié, âgé de 33 ans, désire trouver une place. (Très bonnes références).

S'adresser au bureau du Journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre) prix, 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une, 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix: 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

MATÉRIEL DE LAMES

A céder au prix des lisses

S'adresser au bureau du journal.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

Etude sur la situation agricole, industrielle et commerciale en France et les moyens proposés en 1885 pour l'améliorer, par Paul Pierrard, membre de la société de statistique de Londres.

Cet ouvrage est vendu au bénéfice de la Société française de bienfaisance et de l'hôpital français à Londres.

On le trouve chez MM.

Guillaumin et Cie, éditeurs, rue Richelieu, 14, Paris.
A. Ghio, éditeur, galerie d'Orléans au Palais Royal, Paris.
Georg, libraire, galerie d'Orléans au Palais Royal,
Librairie marseillaise, rue Paradis, Marseille.
Berard, libraire, rue Noailles, Marseille.
le Directeur du journal du Hâvre.
H. et P. Grossard, courtiers, près la Bourse, Bordeaux.
Flageollet frères, courtiers, » Boulogne.
Vendroux » » » Calais.
F. Michaud, libraire, rue du Cadron St-Pierre, Reims.
A. Reboux, éditeur, du « Journal de Roubaix », Roubaix.
le Directeur du « Nouvelliste de Lille », Lille.
» « Journal d'Amiens », à Amiens.
» journal « Le Jacquard », Elbeuf.
» » « L'Echo des Ardennes », Sedan.
» » « L'Observateur », Avesnes.
» « Journal de Fourmies », Fourmies.
Oriolle fils, Rochard et Cie, Angers.
L. Hachette et Cie, 18, Ring William Street, W. Londres.
Barjau, 16, Wardour Street, W. Londres.
et chez l'auteur, 12 Moorgate Street, E. C. Londres.

Digitized by Google

FILATURE DE
DÉCHETS DE SOIE
AUQUIER FILS ET PAILLAC
THIZY (Rhône)
Fils de bourrettes simples et retors, unis et à boutons, pour passementerie
Etoffes d'ameublement, robes
ET
DRAPERIE NOUVEAUTÉS

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
échets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et artic es de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. LECLÈRE et DAMUZEAUX Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE chez IEHL, à Mazamet, 3 chargeuses Bolette, pour cardes de 1 m. 20. Construction Mercier, de Louviers. Prix : 50 francs chaque.

A VENDRE Un appareil extracteur *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.
S'adresser au bureau du journal.

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

VILLE DE VERVIERS
(BELGIQUE)
CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES
SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE
L'Etablissement se charge :
1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.
Pour tous renseignements, s'adresser franco à la
CONDITION PUBLIQUE
VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

12e ANNÉE | N° 16 | 30 AOUT 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 241. — Echardonnage de la laine, 242.— Echardonnage mécanique, 242 — Echardonnage mécanique, 242. — Gill à peignes cylindriques, 243.— Application d'un peigne nacteur à la peigneuse Imbs, 243. — Fabrication des tissus à poil, 243. — Désagrégation des matières végétales contenues dans les tissus, 243. - Broche à anneau, 243.— Epaillage des tissus, 243. — Dégraissage des étoffes laine pure ou mélangée, 244. — Nettoyage automatique des cylindres cannelés, 244 — Etirage des boudins de laine cardée continus, 244.— Appareil d'oxydation, 244.— Système permettant de supprimer les poulies folles, 244. Montage, 245.—Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 246.—Laines et articles en laine, 248. La filature de laine et de coton dans la Loire-Inf., 248.— Chambre de commerce de Roubaix, 249.— L'industrie lainière en Angleterre, 249.— Foire aux laines de Varsovie, 249.— Législation française, 250 — Nouveaux brevets, 251. — Revue des marchés, 253.— Renseignements commerciaux, 254. — Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 août 1885

L'ensemble des affaires est toujours fort calme ; quelques articles privilégiés et genres spéciaux de vente courante sont cependant l'objet d'une assez active fabrication.

On écrit de Sedan au *Courrier :*

On ne fait absolument rien sur place ; on ne voit pas d'acheteurs ; les Parisiens, surtout, font défaut ; du reste, ils reçoivent constamment la visite des voyageurs et représentants et, comme ils n'achètent que par petits métrages, il est très facile de se réassortir.

Les provinciaux, eux, entendent traiter par gros chiffres, surtout ceux du Midi ; aussi, ils n'offrent rien de la marchandise, et encore faut-il leur faire des escomptes impossibles. Cependant, la plupart de ces négociants achètent à 90 et quelquefois à 120 jours.

On vend un peu de drap lisse, quelques ouatines fortes et aussi des satins 5/4.

Les fantaisies en couleurs sont peu recherchées ; aussi, certains fabricants en ont des stocks assez importants. On a passé les fêtes de Sedan assez tristement ; les ouvriers ne travaillant pas, et c'est le plus grand nombre, se promenaient la plupart sans avoir quitté l'habit de travail.

A Paris, on est en morte-saison pour la plupart des tissus. Cependant, les principaux magasins de nouveautés font encore, de temps à autre, d'assez belles recettes.

La grande majorité des industriels de la région de Fourmies a décidé de réduire le travail à soixante heures par semaine. Cette résolution, qui ne concerne actuellement que la filature, a été prise dans une réunion tenue le 18 courant, sous la présidence de M. Réal-Boillot.

Voici, du reste, les résolutions qui ont été adoptées après discussion de toutes les propositions présentées :

1° Considérant que la mauvaise situation actuelle provient notamment de ce qu'en temps normal nombre d'industriels dépassent le chiffre maximum de 12 heures fixées par la loi, l'assemblée pense qu'une des principales conditions favorable au relèvement des cours des filés est, qu'à l'avenir, et quelle que soit la situation des affaires, la journée de travail ne puisse pas excéder 12 heures effectives.

En conséquence, l'assemblée, désireuse de donner une sanction à cette mesure, nomme une commission dont les membres, ainsi que les industriels soussignés eux-mêmes, prennent l'engagement d'honneur de ne pas dépasser, en aucun temps, le travail effectif de douze heures en filature, et s'engagent, en outre, à dénoncer aux autorités compétentes ceux des industriels de la région qui enfreindraient la loi.

2° Relativement à la question de réduction temporaire du travail, l'assemblée, à l'unanimité, reconnait qu'il est de la plus urgente nécessité de diminuer la production des fils de laine dans le but d'en faire relever les cours.

En ce qui concerne l'importance de cette réduction, l'assemblée décide de la fixer, au minimum, à un sixième de la production en fils de laine, pendant la première période d'arrêt qui a commencé le 24 août courant, quitte à augmenter le quantum d'arrêt lorsque les industriels le jugeront convenable.

En présence de la presque unanimité des industriels, à adopter la mesure de réduction temporaire, l'assemblée ne doute pas que le petit nombre des absents ne partage leur avis,

Digitized by Google

et, dans l'intérêt général, ne le mette immédiatement, comme eux, en pratique.

De nombreuses adhésions ont déjà été adressées au président de la commission de filature au siège de la Société industrielle.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois de juillet dernier 128.807 kilogr. de draperies et 328.236 kil. de laines. Pendant le mois correspondant de 1884, les expéditions avaient été de 133.139 kil de draperies et 227.013 kil. de laines.

En juin dernier, la Belgique a importé 81.590 kilogrammes de fils de laine, contre 67.060 kilogrammes en 1884. Les importations de draps, casimirs et similaires n'ont atteint que 129.720 fr., contre 137.980 fr., l'an dernier. Les tissus légers ont obtenu 1.047.530 francs, contre 907.260 francs; quant aux coatings, duffels et autres tissus de laine lourds, ils sont descendus de 178.250 fr., chiffre de juin 1884, à 169.850 francs en juin 1885.

A l'exportation, les tissus légers, et les filés de laine ont augmenté; mais la sortie des draps, casimirs et similaires, et celle des tissus lourds a diminué.

D'après les documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, voici le résumé des affaires faites avec l'extérieur, par la Grande-Bretagne, dans les sept premiers mois de cette année, en comparaison avec la période correspondante de 1884:

A l'importation, les filés de laine pure ou mélangée se sont élevés, depuis le premier janvier jusqu'au 31 juillet à 24.370.325 francs; c'est une diminution de 26.475 fr. Les tissus de laine ou laine et coton ont acquis le chiffre de 81.476.650 francs; c'est une augmentation de 15.494.825 fr.

A l'exportation, les filés de laine peignée et cardée qui ont quitté les ports du Royaume-Uni, depuis le commencement de la présente année, sont représentés par 61.225.025 fr.; c'est une différence en plus de 9.640.800 francs. Les draperies et tissus pour hommes ont atteint le chiffre de 129.961.525 francs; c'est une diminution de 15.533.900 francs. Enfin, les étoffes en laine peignée, les tissus pour robes et lainages légers n'ont atteint que 98.030.850 fr. à l'exportation depuis le premier janvier, soit une différence en moins de 5.066.650 fr.

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

ECHARDONNAGE DE LA LAINE brute ou lavée

Par M. Glaser.

M. Glaser fait passer la laine avant ou après dégraissage, entre deux cylindres fortement chargés qui brisent les corps chardonneux. La laine, étalée sur une toile sans fin, est préalablement ouverte par une sorte de hérisson, de manière à faciliter l'action des rouleaux écraseurs. Pendant les opérations subséquentes du louvetage, du cardage, de l'étirage et du peignage, les matières végétales, fractionnées par le broyage ci-dessus, sont, en partie, projetées hors des fibres, en partie logées dans les déchets (peignons ou autres).

ÉCHARDONNAGE MÉCANIQUE

Par M. Dubois.

M. Dubois dispose à la suite des alimentaires de la machine à carder un « roule-ta-bosse », dont la garniture est formée de lames de scie parallèles et non de lames hélicoïdales. Entre deux lames adjacentes existe un fil métallique, plat et aussi large que possible; ces fils, également répartis sur la longueur du roule-ta-bosse, constituent une sorte de grillage concentrique. Les chardons, pailles et autres corps étrangers, qui se trouvent entraînés par les fibres, ne peuvent se loger entre ledit grillage et la garniture du roule-ta-bosse; ils sont donc forcément rejetés par l'échardonneur qui tourne à proximité.

ÉCHARDONNAGE MÉCANIQUE

Par MM. Binet père et fils.

MM. Binet père et fils se sont placés à un point de vue différent: l'échardonnage mécanique nécessitant un séchage préalable des fils aussi complet que possible et, d'autre part, le le cardage ne s'effectuant dans de bonnes conditions que si la matière filamenteuse possède un certain degré d'humidité, les brevetés font intervenir, après la première opération, un appareil d'humidification.

L'échardonnage s'effectue sur trois roule-ta-bosse » combinés avec autant d'échardonneurs. Un volant-brosse détache du dernier roule-ta-bosse la laine épurée et, par un conduit métallique, la fait tomber entre deux cylindres dits « mouilleurs ». L'un de ces mouilleurs, situé au plus bas de la machine, tourne dans une auge partiellement remplie d'eau, et restitue ainsi à la matière l'humidité qui empêche les filaments de se briser au cardage. Les organes de la carde ne présentent pas de particularités.

Digitized by Google

GILL A PEIGNES CYLINDRIQUES
Par M. Bazilier.

On sait que dans les machines de préparation dites « gill box », les filaments étirés entre les cylindres d'entrée et les rouleaux de sortie sont soutenus par des séries de peignes plats, qui accompagnent le ruban dans sa translation. Ces peines ou « gills » sont entraînés par quatre vis parallèles, situées deux à deux, à des niveaux différents. Aux extrémités postérieures de ces vis, des cames soulèvent ces grilles pour les faire cheminer dans le plan le plus élevé, c'est-à-dire au niveau de la nappe fibreuse ; aux extrémités antérieures, d'autres cames reçoivent les gills et les descendent sur les vis inférieures qui ramènent les peignes au point de départ.

Ces translations diverses exigent un ajustage exact, qui dure peu, et ne peut empêcher, indépendamment des frais d'entretien, un bruit désagréable.

M. Bazilier propose de remplacer les gills, soit les barrettes mobiles armées de peignes, par une série de peignes cylindriques, dont le diamètre est assez réduit pour permettre le glissement rectiligne des fibres pendant l'étirage. Outre la suppression du bruit, M. Bazilier obtient une augmentation de rendement, résultat de l'accélération des divers organes.

APPLICATION D'UN PEIGNE NACTEUR à la peigneuse Imbs
Par M. Hirlé.

M. Hirlé fixe ce peigne additionnel à deux équerres, solidaires des leviers qui commandent la pince d'arrachage. Le peigne nacteur se soulève donc et s'abaisse avec les leviers ; l'abaissement se produit au moment opportun, c'est-à-dire lorsque les peignes peigneurs sont montés à leur position de travail ; le nacteur s'engage entre les deux rangées ou lames du peigne inférieur d'une quantité exactement déterminée par deux buttées de réglage. Les fibres doivent ainsi traverser les aiguilles sans qu'aucune puisse échapper à l'action des peignes.

FABRICATION DES TISSUS A POIL
Par M. Lee.

Il s'agit des tissus à poil, dont la coupe s'effectue, non pas parallèlement à la direction de la trame ; mais dans le sens des fils longitudinaux, sur le métier même.

La particularité caractéristique de l'invention consiste dans l'adjonction au tissu d'une chaîne-guide indépendante. Les fils de la chaîne supplémentaire ne sont pas entretissés avec le corps de l'étoffe, ils reposent entre ce dernier et les boucles de trame qui, une fois coupées, doivent constituer la surface veloutée. En avant du tissu sont des couteaux tournants en forme de disques et un rail transversal, ou rouleau de coupe. Sur ce rouleau passent, en même temps que le tissu proprement dit et entre les lames circulaires, les fils de la chaîne-guide soulevés vers l'arrière ; il en résulte que ces fils constituent de véritables chemins, qui maintiennent les couteaux au centre des boucles à fendre jusqu'à complet dégagement.

Désagrégation des matières végétales contenues dans les tissus, etc.
Par M. Langlois.

Le procédé repose sur les points ci-après :

1° Dégagement d'acide chlorhydrique gazeux provenant d'acide chlorhydrique liquide, exposé à un courant d'air chaud et humide ; mélange du gaz acide et de l'air dans des proportions variables à volonté ;

2° Envoi du mélange gazeux « sous pression » dans les récipients contenant les tissus ou chiffons à épailler ;

3° Chauffage du mélange à une température déterminée, maintenue pendant l'opération ;

4° Infiltration du même mélange à travers les matières en traitement, l'appareil étant disposé horizontalement ou verticalement, suivant l'importance des charges.

BROCHE A ANNEAU
Par M. Teichmann.

La plupart des constructeurs de métiers à filer dits « continus à anneau » cherchent à alléger la traction du curseur.

M. Teichmann, au contraire, dispose au-dessus de la noix de commande, un disque conique sur lequel agit un système de friction s'ajoutant à l'effort de l'anneau, pour former frein et augmenter la résistance à l'envidage.

EPAILLAGE DES TISSUS
Par MM. Mathelin, Floquet et Bonnet.

Les brevetés, voulant éviter, en teinture, les taches qui se produisent fréquemment après l'épaillage chimique et qui résultent d'un excès

Digitized by Google

d'acide, revendiquent l'usage du sulfate de soude, ou autre sel alcalin, apte à neutraliser partiellement le liquide désagrégeant. Le sel alcalin est employé isolément, avant immersion dans le bain acide, ou simultanément avec l'acide, à chaud ou à froid et en proportions variables, de façon à ce que la carbonisation des matières végétales n'entraîne pas l'altération des fibres textiles.

DÉGRAISSAGE DES ÉTOFFES LAINE pure ou mélangée

Par MM. Rambaud frères.

MM. Rambaud frères emploient au dégraissage des draps tout laine ou laine et coton, l'essence de térébenthine, l'essence de pétrole, la benzine et, d'une facon générale, toutes les essences minérales ou mélanges d'essences.

NETTOYAGE AUTOMATIQUE DES CYLINDRES CANNELÉS

Par MM. Harmel frères.

Les cannelés, utilisés soit par l'épaillage mécanique, soit pour l'étirage des filaments aux diverses périodes de la filature, sont munis par MM. Harmel d'un système de brosses et d'engrenages animés d'un double mouvement de rotation et de va-et-vient. Les engrenages sont taillés suivant le profil des cannelures de manière à être entraînés directement par les cannelés. D'autre part, une courroie, armée d'un taquet métallique, agit tour à tour sur deux bascules pour entraîner l'appareil nettoyeur (engrenages et brosses), tantôt de gauche à droite, tantôt de droite à gauche. Après l'échappement du taquet, des contre-poids ramènent les organes de nettoyage à la position première.

ETIRAGE des BOUDINS de LAINE CARDÉE continus

Par M. Gosselin.

Dans les métiers continus à filer la laine cardée, il se produit souvent des gros fils occasionnés par la négligence des rattacheurs, qui laissent le boudin s'enrouler un trop grand nombre de fois sur l'ailette des tubes tordeurs.

M. Gosselin remplace l'ailette actuelle par une broche courte et légèrement conique, placée dans l'axe du tube. La base de la broche, c'est-à-dire la partie fixée au tube, est évidée pour laisser passer le fil à l'intérieur de l'organe tordeur. En raison du peu de longueur de la projection conique, le boudin, pendant la rotation du tube, ne peut s'enrouler que d'une demi-hélice.

APPAREIL D'OXYDATION pour le développement du noir d'aniline

Par M. Preibisch.

Cet appareil est applicable au traitement des tissus de coton, de demi-laine et de demi-soie. La pièce, préalablement imprégnée du mordant d'aniline, est conduite automatiquement, sous une tension égale, à travers une chambre rectangulaire hermétiquement close, et décrit de longs circuits verticaux.

Des tuyaux de chauffage convenablement distribués maintiennent la température entre 44 et 50 degrés centigrades. A la partie antérieure, débouche un conduit d'air à 25 degrés qui, par un renouvellement constant, accélère l'oxydation pendant le séchage. A la partie postérieure, séparée de la première au moyen d'une cloison, se trouvent des bacs remplis d'eau destinés à fournir l'humidité nécessaire au développement d'un beau noir. Une aspiration énergique enlève les gaz chloriques, au fur et à mesure de leur développement, et empêche l'altération du tissu. L'étoffe est ramenée en avant de l'appareil, en passant par dessus, et se trouve recueillie à l'endroit même d'où elle est partie.

SYSTÈME PERMETTANT DE SUPPRIMER LES POULIES FOLLES SUR LES ARBRES DE TRANSMISSION

Par M. Leroy-Robin, mécanicien.

Ce système a pour avantage d'éviter l'usure, les dépenses d'huile et la possibilité d'accidents résultant du mouvement des poulies folles dans les transmissions, machines, outils, etc. ; il assure donc, dans les usines, une sécurité complète de ce côté et une économie notable dans les frais d'entretien du mécanisme.

Ce système peut s'adapter et se placer sur toutes les transmissions, sans qu'il soit nécessaire de déplacer aucune des poulies en service; il suffit, en effet, de déplacer à côté de la poulie de commande calée sur l'arbre moteur, une poulie mobile montée sur un manchon fixe livrant en son milieu passage à cet arbre ; de cette façon, lorsque la courroie est amenée sur cette poulie, elle s'arrête naturellement et l'arbre moteur continue seul à tourner au centre du manchon sus-indiqué, qui l'entoure sans le toucher.

Digitized by Google

Le fonctionnement du système, qui a reçu d'assez nombreuses applications, a été toujours satisfaisant et le passage des courroies, de la poulie motrice à la poulie de même diamètre placée parallèlement, s'effectue d'une façon parfaitement régulière au moyen d'un système de débrayage spécial placé à la disposition de la main de l'ouvrier chargé du travail.

On comprend, en effet, que pour faire revenir sur la poulie motrice, la courroie immobile qui repose sur la poulie folle, il est nécessaire de lui communiquer d'abord le mouvement de rotation qu'elle doit posséder ; ce résultat est atteint d'une façon très simple en rapprochant la poulie immobile de la poulie motrice et en utilisant, pour mettre la première en mouvement, soit un système d'ergots ou de touches flexibles montées à l'intérieur des poulies, soit en faisant simplement dépasser la courroie d'une certaine quantité au-delà du pourtour de la poulie mobile, de façon que, dès que l'on rapproche les deux, elle monte d'une quantité suffisante sur la poulie motrice pour que cette dernière commence à l'entraîner dans son mouvement de rotation.

Ch. THIRION.

MONTAGE. — *Genres Hiver*

—

—683—

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé, au titre de 30.000 m.
B, peigné au titre de 60 000 m. au k., deux bouts employés comme un.
C, cardé filé au titre de 8.100 m. deux bouts employés comme un.

Nombre de fils à la chaine : 4.998.

Largeur sur le métier : 1 mètre 70.

Il faut 6 lames combinées.

Il entre 265 duites au décimètre.

Rôt : 84 broches au décimètre.

Passage des fils : une brochée à 4 et une à 3 fils.

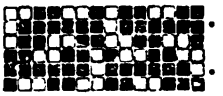
Ourdissage uni foncé *A*.

Tissage :
1 peigné *B*
1 cardé *C*
1 peigné *B*
—
3 duites.

Tissu pour 6 lames comb.

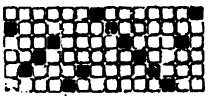
Bas

Tissu pour le Jacquard



Bas

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Faire correspondre les duites *C* aux places indiquées.

Retrait : 5 0|0 pour employer 0 kil. 600 de fil dégraissé par mètre d'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

— 684 —

Désignation des fils :

A, foncé ; *B*, clair ; *C*, très clair, retors peigné au 28.000 m.
D, peigné foncé au 65.000 m., 4 bouts employés comme un.
E, peigné clair au 30.000 m., 2 bouts employés comme un.
F, foncé filé au titre de 4.500 m. au kil.

Nombre de fils : 4.998.

Largeur : 1 mètre 70.

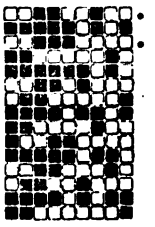
Il faut 9 lames combinées.

Il entre 310 duites au décim.

Rôt: 49 broches au déc.

Passage des fils dans le rôt : 6 par brochée.

Tissu pour 9 lames combinées

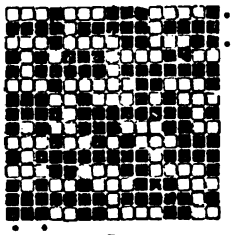


Bas

Ourdissage :
1 peigné *B*
1 peigné *C*
1 peigné *B*
1 fil *G*
11 peignés *A*
—
15 fils.

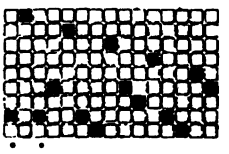
Tissage :
12 { 1 peigné *D*, 1 foncé *F*, 1 peigné *D* }
1 peigné *E*
1 foncé *F*
1 peigné *E*
—
15 duites.

Tissu pour le jacquard



Bas

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Digitized by Google

Faire correspondre les fils *B* et duites *E*, sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 5 0[0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 850 grammes.

— 685 —

Désignation des fils :

A, intermédiaire au 10.800 m.
B, clair au 10.800 m. au kil.
C, intermédiaire au titre de 9.000 m. au kil.
D, foncé au titre de 9.000 m. au kil.
E, foncé filé, au titre de 10.800 m. au kil.
F, clair filé au titre de 10.800 m.

Bandes de 18 foncés *E* remplaçant le coup de 9 qui commence l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 4.008.

Largeur sur le métier : 1 mètre 82.

Il faut 6 lames combinées.

Rôt : 49 broches au décim.

Passage des fils : une brochée à 4 et une à 5 fils.

Il entre 250 duites au décimètre.

Ourdissage :

9 { 1 interméd. *A*
1 foncé *E*
1 interm. *A*

9 { 1 clair *B*
1 clair *F*
1 clair *B*

—

18 fils.

Tissage :

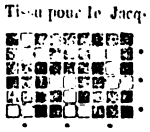
12 { 1 interméd. *C*
1 foncé *D*

12 foncés *D*

—

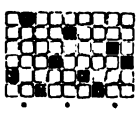
24 duites.

Tissu pour le Jacq.



Bas

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Tissu pour 6 lames comb.

Bas

Retrait au foulage : 20 0[0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt drapé.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.100 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

—

DÉCLARATION ÉCHANGÉE ENTRE LA FRANCE ET LES PAYS-BAS POUR LA GARANTIE DES MARQUES DE FABRIQUE ET DE COMMERCE (19 avril 1884).

Le gouvernement de la République française et le gouvernement de Sa Majesté le roi des Pays-Bas;

Désirant assurer une protection efficace à la propriété des marques de fabrique et de commerce de leurs nationaux respectifs, en attendant la mise en vigueur de la convention internationale du 20 mars 1883, sont convenus des stipulations suivantes :

Les ressortissants des hautes parties contractantes jouiront réciproquement de la même protection que les nationaux pour tout ce qui concerne la propriété des marques de fabrique ou de commerce, en se conformant aux formalités prescrites par la législation de l'autre Etat.

Les marques auxquelles s'applique cet article sont celles qui, dans chacun des deux pays, sont légitimement acquises aux industriels ou négociants qui en usent, et sont reconnues comme marques de fabrique ou de commerce par la loi française s'il s'agit de ressortissants français, et par la loi néerlandaise s'il s'agit de ressortissants néerlandais. Toutefois, le dépôt pourra être refusé si la marque pour laquelle il est demandé est considérée par l'autorité compétente comme contraire à la morale ou à l'ordre public.

Il est entendu que, lorsqu'il conviendra au gouvernement des Pays-Bas d'introduire dans sa législation des dispositions analogues à celles qui existent dans la législation française pour la protection des dessins et modèles de fabrique, les ressortissants néerlandais jouiront, de plein droit en France, de toutes les garanties accordées par la loi aux ressortissants français.

Dans le cas où la convention internationale du 20 mars 1883 ne serait pas mise en vigueur, la présente déclaration sera exécutoire à partir du jour de l'échange des ratifications sur la convention de commerce signée à la présente date, et elle demeurera obligatoire pendant dix années et au-delà de ce terme, jusqu'à ce que l'une ou l'autre des puissances contractantes ait fait connaître douze mois à l'avance son intention d'en faire cesser les effets.

—

Digitized by Google

ALLEMAGNE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL GÉNÉRAL DES ETATS-UNIS A BERLIN

Les industries manufacturières de l'Allemagne ont quelque peu souffert l'année passée, et les prix obtenus ont été généralement assez bas; toutefois, les fabricants ont pu presque partout continuer à faire travailler leurs ouvriers.

Le département du commerce de Berlin déclare que plusieurs branches de l'industrie textile ont été favorisées par le bon marché de la matière première; mais que les affaires ont été, malgré cela, peu profitables et les prix peu satisfaisants.

—

BUENOS-AYRES

La Chambre de Commerce française de Buenos-Ayres a adressé à M. le ministre du commerce le rapport suivant relatif à la situation de cette place pendant le mois de juin dernier :

Depuis le mois d'avril, la situation financière ne s'est pas améliorée.

Les affaires ont repris un peu d'activité, grâce surtout à la modération des arrivages et nous ne pouvons qu'encourager les expéditeurs français à faire leurs envois dans des proportions limitées et en rapport avec la consommation normale du pays.

Le commerce des peaux de mouton dans la République Argentine est, pour l'exportation, en majeure partie entre les mains des Français.

La production a été cette année, d'environ 58 à 59.000 balles, soit 14.160.000 peaux. L'année dernière, elle a été plus importante, à peu de chose près cependant.

Sur ces 59.000 balles, la France en reçoit 40 à 45.000; l'Angleterre qui en recevait, il y a quelques années, 10 à 12.000 est descendue à 4.000; la Belgique reste stationnaire avec 6.000 balles environ. L'Italie seule paraît devoir et vouloir augmenter ses transactions sur cet article. Cependant, tout porte à croire que la France gardera pendant longtemps encore sa suprématie sur les autres pays dans l'exportation des peaux de mouton.

—

BULGARIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL D'AUTRICHE-HONGRIE A VARNA

Les produits français sont très en faveur auprès de la population de Varna et les marchands sont plus disposés à traiter avec les maisons françaises qu'avec des maisons autrichiennes. La cause de cette faveur vient de ce que les maisons françaises accordent de plus longs termes pour les paiements.

—

CHINE

La concurrence croissante des produits américains sur les marchés chinois doit attirer l'attention des fabricants anglais, si ces derniers tiennent à maintenir leur réputation.

Les lainages semblent de plus en plus en faveur, quoiqu'ils ne soient pas encore assez connus pour être d'un usage courant dans l'habillement. Avant peu, les lainages prendraient la place des fourrures communes si lourdes à porter, surtout s'ils étaient fabriqués spécialement dans le goût chinois.

—

MAROC

ENVOI D'ÉCHANTILLONS

La légation de France au Maroc vient d'adresser deux échantillons (1) d'étoffes de laine blanche fabriquées par les tisserands indigènes.

—

ARABIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL ITALIEN A JEDDAH.

Les draps importés à Jeddah viennent de Saxe et de la Silésie prussienne. Les draps gris pesant de 9 à 10 1/2 livres anglaises, les 30 ou 40 yards, sont expédiés d'Angleterre et leur importation annuelle est d'environ 200.000 fr. Les shirtings, les toiles imprimées, les mousselines, etc., viennent exclusivement d'Angleterre. Il y a quelque temps une maison allemande a essayé d'importer des articles similaires; mais elle a éprouvé de tels déboires qu'elle n'est pas disposée à tenter un nouvel essai.

—

BRÉSIL

SITUATION DU MARCHÉ BRÉSILIEN

Le commerce avec les Etats-Unis se maintient et présente même certains signes de progrès, notamment par la création d'une ligne nouvelle de steamers entre les Etats-Unis et les ports du Nord du Brésil. Les exportations du Brésil à destination des Etats-Unis se sont élevées, pour l'année finissant le 30 juin 1884, au chiffre de P. 54.000.000. Les importations des Etats-Unis au Brésil ont été de 9 à 10 millions de dollars. Toutefois, beaucoup d'Américains se font une idée exagérée du marché bésilien. Le Brésil, quoique très étendu et très bien doté au point de vue des ressources naturelles, est un pays relativement pauvre. Les Américains pourraient certainement en montrant de l'activité et en faisant des sacrifices momentanés, supplanter les Européens dans la fourniture de divers articles.

—

NICARAGUA

... On demande surtout des étoffes de laine pour pantalons d'un dessin gai, en pièce de

(1) Ces échantillons sont mis, à la disposition des intéressés, au ministère du commerce, direction du commerce extérieur, bureau des renseignements commerciaux, boulevard St-Germain, 244.

Digitized by Google

125 centimètres. On vend beaucoup de chemises de laine toutes faites pour les ouvriers. Les étoffes de laine pour dames sont peu demandées.

(*Deutsches Handels-Archiv*).

LAINES ET ARTICLES EN LAINE

EXTRAIT DU RAPPORT DE M. LE CONSUL GÉNÉRAL DE BELGIQUE EN ESPAGNE

Les fabriques de la Catalogne et de l'ancien royaume de Valence ont retiré de grands avantages de la réduction des droits sur les matières premières, mais elles ont souffert considérablement, en 1884, par suite des lois de quarantaine qui ont singulièrement entravé leur activité ; le commerce étranger en a profité en étant appelé à suppléer aux besoins des marchés de la Péninsule.

Les importations de laine en suint ont été, en 1883, de 352.532 kilog. valant 828.450 fr.; en 1884, de 201.377 kilogrammes valant 273.236 francs.

La laine en suint admise en douane est celle qui, après avoir été lavée avec du sulfure de carbone, a perdu plus de 10 0|0 de son poids, et la laine longue, celle dont les fibres ont plus de 10 cent. de longueur.

Les importations de laine lavée ont été successivement, en

1882 . . .	1.151.271 kil. évalués	5.616.074 fr.
1883 . . .	1.305.115 —	6.119.298 —
1884 . . .	1.492.312 —	7.088.482 —

Les chiffres en laine peignée ou cardée et déchets de laine cardée représentent, pour les mêmes années, 306.288, 385.121 et 373.694 kilogrammes évalués 1.653.055, 2.041.141 et 1.980.578 fr.

Le relevé comparatif des importations pendant les deux dernières années témoigne de l'importance du marché espagnol pour nos manufactures.

Tapis de laine pure ou avec mélange d'autres matières : 334.059 kilogrammes, 1.336.236 francs en 1881 ; 299.679 kilogr., 1.192.809 francs en 1883; 309.246 kilogr., 1.236.984 fr. en 1884.

Feutres de laine pure ou avec mélange d'autres matières : 226.268 et 735.371 ; 199.644 et 645.883 ; 215.942 et 702.000.

Couvertures de laine pure ou avec mélange d'autres matières : 8.013 et 64.104 ; 7.144 et 57.152 ; 6.347 et 50.776.

Tricots avec ou sans mélange de coton ou d'autres fibres végétales : 127.901 et 2.046.416; 138.071 et 2.209.154 ; 196.971 et 3.202.405.

Draps et tous autres tissus du genre draperie, de laine pure, de bourre de laine, de poils ou d'un mélange de ces matières : 310.026 et 6.202.396 ; 270.584 et 5.576.148 ; 279.430 et 589.384.

Les mêmes tissus, ayant toute la chaîne composée de coton ou d'autres fibres végétales, ainsi que les astrakans et peluches des mêmes matières: 189.469 et 1.648.964; 58.684 et 704.273; 132.309 et 1.585.698.

Autres tissus de laine pure, de bourre de laine, de poils ou d'un mélange de ces matières : 951.178 et 16.359.430 ; 329.045 et 14.190.459; 884.477 et 15.235.025.

Les mêmes tissus, ayant toute la chaîne de coton ou d'autres fibres : 131.699 et 1.318.775; 291.155 et 2.914.157 ; 328.644 et 3.277.511.

En rappelant mes observations de l'année dernière, j'ajouterai, Monsieur le ministre, que je ne comprends pas les raisons pour lesquelles l'industrie verviétoise, toujours si attentive et intelligente, ne surveille pas plus minutieusement la concurrence des Allemands sur les marchés espagnols, qui devraient compter parmi nos meilleurs débouchés; cette concurrence active, persévérante, menace de compromettre nos relations commerciales avec la Péninsule.

Les augmentations, pour 1884, en laines et lainages ont été de 250.365 kilogrammes valant 3 332.651 francs ; les droits de douane ont rapporté au trésor 6.856.856 francs ; nous n'avons pas pris dans ce mouvement la part qui revient à nos produits.

LA FILATURE DE LAINE ET DE COTON

DANS LA LOIRE-INFÉRIEURE

La Chambre de commerce de Nantes a adressé au ministre du commerce, sur la situation commerciale et industrielle, un rapport dont nous reproduisons les passages suivants :

FABRICATION DE TISSUS DE COTON ET DE LAINE

La situation de la filature et de la fabrication des laines cardées a été à peu près la même en 1884 qu'en 1883. Cette situation est assez satisfaisante ; mais, étant donné que nos fabriques s'abstiennent de produire les articles dits de mode et qu'elles se bornent à livrer à la consommation des produits de consommation courante, elles ne tendent pas à la progression. Leur fabrication vise à la qualité plutôt qu'à l'apparence.

La production des filés et tissus de coton est restée stationnaire et on ne peut prévoir qu'elle se relève.

L'invasion des produits anglais dans les deux genres oblige les filateurs et fabricants de France à sacrifier les prix pour soutenir une lutte acharnée et entretenir le travail. La privation de bénéfices les empêche d'apporter à leur matériel toutes les améliorations qu'ils désireraient, et la légère diminution des prix, peu sensible d'ailleurs pour l'acheteur au détail, qui

Digitized by Google

est la conséquence de l'importation des marchandises anglaises, se traduit ici par un dommage dont les populations ouvrières souffrent au moins autant que les patrons.

CHAMBRE DE COMMERCE DE ROUBAIX

LA QUESTION DOUANIÈRE DANS NOS COLONIES

La Chambre de Commerce de Roubaix s'est déjà préoccupée de la diversité des règles auxquelles sont soumises nos colonies sous le rapport douanier, et particulièrement des conditions défavorables dans lesquelles se trouvent, sous le même rapport, nos produits nationaux vis-à-vis des produits étrangers. Depuis le 1er janvier 1885, il est vrai, l'Algérie est assimilée à la mère-patrie, mais dans toutes les autres colonies, les droits de douane sont notoirement insuffisants, surtout lorsque fixés *ad valorem* ils laissent le champ libre aux fraudes qui les réduisent en fait de 50 à 60 0|0.

Les observations auxquelles a donné lieu depuis trois ans l'étude de cette question ont amené à reconnaître qu'il était urgent d'étendre à toutes les colonies l'assimilation à la métropole ; cependant, par les mesures récemment prises pour le Gabon, le gouvernement semble vouloir entrer dans une autre voie qui ne serait guère moins défavorable à notre commerce et à notre industrie que les errements du passé.

Au Gabon, le tarif conventionnel métropolitain est appliqué à un assez grand nombre de marchandises étrangères, mais 40 0|0 des droits de ce tarif restent imposés aux marchandises françaises, c'est-à-dire que les industriels et commerçants français obligés de payer des taxes à leur propre douane, n'ont pour lutter contre une concurrence, favorisée sur tous points, qu'une réduction ou détaxe de 60 0|0 des droits auxquels sont soumis les étrangers.

La protection que nous ménage si parcimonieusement le tarif conventionnel métropolitain permet à peine à nos industries de lutter sur nos propres marchés avec les industries concurrentes; cette protection, diminuée de 40 0|0 dans nos colonies, y devient tout à fait illusoire. Sans profit pour le commerce français, le système de détaxe ne saurait, en aucune façon, arrêter la concurrence étrangère.

La Chambre apprenant qu'une mesure semblable doit être proposée pour l'Indo-Chine, décide qu'elle interviendra auprès du gouvernement pour le conjurer de renoncer à ce système et de faire prononcer par une loi, comme règle générale, l'assimilation complète de toutes nos colonies à la mère-patrie.

L'INDUSTRIE LAINIÈRE EN ANGLETERRE

PENDANT L'ANNÉE 1884

L'industrie lainière a donné en 1884 des résultats généraux qui, sans dénoter une situation absolument prospère, ont du moins contrasté favorablement avec ceux de la plupart des autres industries britanniques. Tel a été particulièrement le cas pour les draps et autres articles de fantaisie, dont Huddersfield est le centre de fabrication. Le travail a été soutenu, tant dans cette localité qu'à Bradford et à Leeds ; et si le commerce intérieur du Royaume-Uni n'a pas été tout ce qu'on eut pu désirer, par suite de la gêne relative des classes agricoles et autres, l'exportation du moins a été satisfaisante : elle s'est élevée, tant en fils qu'en tissus de toute sorte, à une valeur de 503.275.000 fr. ce qui représente un progrès de 45.400.000 francs par rapport à 1883 et de 34 millions environ par rapport à 1882. Dans ce total, les articles de fantaisie, compris sous la rubrique générale de *Woollen and worsted fabrics* entrent pour plus des trois quarts. Les tapis figurent pour 31 millions environ, les articles d'alpaga, mohair, etc., pour 29 millions 1|2, et les fils de laine pour plus de 97 millions. La France a reçu pour environ 81 millions de tissus de fantaisie et pour 7.350.000 francs de fils, deux chiffres qui répondent ensemble à une augmentation de 6 millions et demi relativement à l'année précédente.

D'autre part, l'Angleterre a importé de l'étranger, en 1884, pour environ 170 millions de lainage purs ou mélangés et pour 42 millions de fils de laine, résultats légèrement inférieurs à ceux de 1882.

FOIRE AUX LAINES DE VARSOVIE

Varsovie, le 24 juillet 1885... La foire aux laines qui a eu lieu à Varsovie du 15 au 19 juin, s'est ouverte cette année dans les conditions économiques les moins favorables. La crise agricole, résultant du prix peu élevé des céréales et du mouvement décroissant des exportations, devait fatalement exercer une influence fâcheuse sur le marché des laines.

La quantité et la tonte ne laissaient rien à désirer, mais les prix au début de la foire accusaient une baisse constante. Dans le cours des années précédentes, les transactions conclues directement entre les propriétaires et les négociants ou les spéculateurs, avant la foire, avaient une certaine importance, tandis que cette année elles ont été entravées d'une manière presque absolue par les cours élevés du rouble, pendant le premier semestre. Lorsque le change est devenu plus favorable aux acheteurs, en tombant

Digitized by Google

subitement à la suite des événements de l'Afghanistan; l'appréhension de complications politiques en Asie a de nouveau paralysé toutes les affaires, de telle sorte que d'importantes quantités de laine, qui étaient habituellement exportées à l'étranger sans toucher à la foire, sont venues augmenter notablement le stock des laines réunies dans les dépôts de la ville. Enfin, l'ouverture récente du nouveau chemin de fer d'Ivangoroa à Dombrowa a eu pour conséquence d'acheminer vers Varsovie, de tous les points des gouvernements de Radow et de Kielce, des transports importants qui ne transitaient jamais par la capitale.

Si l'on tient compte d'autre part que, malgré le nombre relativement élevé cette année des acheteurs russes et polonais, le marché de Varsovie n'est pas assez important pour se montrer indépendant, et doit se conformer aux exigences des acheteurs étrangers et subir leurs prix; que ceux-ci n'arrivent en Pologne qu'après avoir visité les foires de Thorn, de Posen, de Stettin, de Breslau et des autres marchés de Silésie, il n'y a pas lieu de s'étonner que le mouvement et l'importance des affaires y soient toujours subordonnés à l'influence de ces différents centres. Or, cette année, cette influence était mauvaise; les foires allemandes accusaient une tendance très faible et une baisse de 5 à 15 thalers par centner. Il avait été, en outre, impossible d'y trouver des acheteurs pour les laines de qualité ordinaire.

La foire s'est donc ouverte dans les circonstances les plus désavantageuses. Il y avait au 15 juin, dans les dépôts de la ville, 430.231 kilogrammes 790 gr. au lieu de 228.288 kilogrammes en 1884, soit une augmentation de 201.943 kilogrammes 790 grammes qui est devenue, comme on le verra plus loin, beaucoup plus considérable pendant les quatre jours de la foire.

En présence de cette quantité insolite de laines, les acheteurs étrangers ont manifesté une grande réserve. La plupart se sont abstenus de faire des offres quelconques, et ceux qui se sont départis de cette ligne de conduite n'offraient que des prix inférieurs de dix à quinze thalers à ceux de l'année dernière. Quelques producteurs, craignant une clôture désastreuse pour leurs intérêts, ont accepté ces offres; mais les fabricants russes et polonais s'étant montrés disposés à payer les qualités supérieures le même prix qu'en 1884, et les transports ayant complètement pris fin, les prix sont devenus plus fermes et les acheteurs étrangers ont dû s'exécuter et faire d'importantes concessions, imposées d'ailleurs par les nouvelles défavorables de Berlin dont la foire s'est ouverte le 18.

D'après les relevés officiels de la délégation municipale, les opérations de la foire présentent les résultats suivants :

	1885	1884
Laines en dépôt dans les magasins..	430.231 kil. 790 gr.	228.288 gr.
Laines arrivées pendant la foire	320 000 »	563.072 gr.
Total.....	750.231 kil. 791 gr.	791.36 gr.

Sur cette quantité, 448.000 kilog. ont trouvé acheteurs et 302.231 kilog. 790 gr. sont restés en magasin.

Il est à remarquer que, comme les années précédentes, les laines de qualité supérieure se sont vendues facilement, tandis que celles de qualité moyenne ou commune ont trouvé difficilement acheteurs.

Quant aux prix obtenus, on verra par les chiffres suivants qu'ils ne présentent, comparativement à ceux de la foire de 1884, qu'un écart de 5 à 12 thalers.

	1885		1884
Laine très fine.	115 à 140 th.	le centner	115 à 140
Laine fine . . .	100 à 110	»	105 à 115
Laine moyenne .	80 à 93	»	85 à 88
Laine commune .	53 à 68	»	63 à 73

On croit devoir rappeler que le centner polonais (132 livres russes) = 54 kilog. et le thaler = 90 kop. (2 fr. 25) au cours du jour.

En résumé, si les résultats ne sont pas très satisfaisants, la foire de 1885 a cependant été moins mauvaise qu'on ne le craignait. On a d'ailleurs constaté, de même que les années précédentes, l'absence des négociants français qui préfèrent acheter les laines polonaises dans les foires allemandes et par l'intermédiaire de courtiers allemands, auxquels ils abandonnent le bénéfice des avantages que notre industrie pourrait trouver dans des achats directs.

LÉGISLATION FRANÇAISE

L'ÉTAT DE FAILLITE ET L'ÉTAT DE « LIQUIDATION JUDICIAIRE ».

On sait que M. le garde des sceaux, dit le *Journal de Roubaix*, avait invité la cour de cassation à se prononcer sur le projet qui tendait à modifier la législation en vigueur, en matière de faillite.

La rédaction du rapport a été confiée à M. Larombière, président de chambre, et nous en trouvons le texte dans la *Gazette des Tribunaux*. Nous allons en rendre compte brièvement.

D'après le projet, un nouvel état serait créé : celui de « liquidation judiciaire », qui permettrait au négociant malheureux de déposer son bilan sans être forcément déclaré en faillite.

La liquidation judiciaire — position intermédiaire entre le moment de la suspension de paiements et celui de la déclaration de faillite — la liquidation judiciaire pourrait se terminer sans que la faillite fut prononcée. Afin

Digitized by Google

d'obtenir cette liquidation, le négociant malheureux devrait, dans les dix jours de la suspension de ses paiements, présenter *requête* au tribunal de commerce dont il dépend ; un jugement l'admettrait alors au bénéfice de la « liquidation judiciaire », sous la réserve qu'il n'aurait commis aucune faute d'omission ou d'altération d'écritures. En même temps, ce jugement nommerait un liquidateur et un juge-commissaire et n'aurait d'autre publicité que celle de l'audience.

A partir de ce moment, aucune poursuite ne pourrait être exercée contre le débiteur, aucune inscription ne pourrait être prise sur ses biens.

Seul, le liquidateur prendrait une inscription conservatoire générale au profit de la masse des créanciers. D'autre part, le débiteur ne pourrait plus contracter de dettes ni engager ses biens d'une façon quelconque. Du reste, de par le jugement, toutes les dettes seraient rendues exigibles et le cours des intérêts de toutes les dettes chirographaires serait suspendu.

Dans les trois jours du jugement, une première assemblée des créanciers se réunirait sur la convocation du greffier du tribunal. Ces créanciers choisiraient parmi eux deux contrôleurs, et le débiteur présenterait un état de sa situation.

Ensuite, aurait lieu la production des titres. Si une contestation se produisait, elle serait jugée, dans un délai de trois semaines, par le tribunal compétent.

Deux assemblées auraient lieu pour la vérification des créances. Lorsque les créanciers auraient voté un concordat et que le jugement du tribunal l'aurait homologué, la liquidation judiciaire serait terminée et le débiteur serait relevé de toutes les capacités dont il avait été frappé. Toutefois il ne pourrait plus être élu membre d'un tribunal, d'une chambre de commerce ou d'un conseil de prud'hommes. La faillite ne serait donc déclarée que si les créanciers refusaient le concordat.

M. Larombière n'a point approuvé ce projet et a proposé à la cour de cassation de soumettre au pouvoir législatif cette simple adjonction à l'article 517 du Code :

« Le tribunal, par le même jugement qui homologuera le concordat, rapportera le jugement qui a déclaré la faillite, mais seulement dans les conditions suivantes : si le débiteur a été malheureux et de bonne foi, s'il ne se trouve dans aucun cas prévu de banqueroute frauduleuse ou simple, s'il n'a été précédemment déclaré et maintenu en état de faillite, s'il a, dès à présent, payé 25 0/0 au moins sur le montant des créances vérifiées, ou bien s'il fournit des garanties suffisantes, pour assurer dans les délais fixés par le concordat, le paiement de 50 0/0 au moins, sur les mêmes créances. Le jugement pris en forme de chose jugée, aura pour effet de relever le débiteur de toutes les incapacités attachées à l'état de faillite, sauf celle de pouvoir être nommé à aucune fonction élective ; ces effets cessent de plein droit et ensuite le concordat est annulé ou révoqué, ou si le débiteur est condamné pour banqueroute frauduleuse ou simple ».

Ces dispositions ne nous paraissent présenter qu'un seul inconvénient : celui de ne point empêcher la faillite pour le négociant malheureux et de bonne foi. Le tribunal rapportera, il est vrai, le jugement qui a prononcé la faillite de ce négociant ; mais celui-ci n'en aura pas moins été failli pendant un certain temps; sa réputation commerciale en souffrira toujours.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

164.763. — 13 octobre 1884, Gaudry, rue Compoise, 46, St-Denis (Seine).— Système de chauffage à vapeur des cylindres de métiers à apprêter les tissus, cylindres sécheurs, chaleur transmise par adherence.

164.774.— 13 octobre 1884, Herpel et Courand.— Mode de teinture destiné à produire des tissus double face et des impressions polychromes ne traversant pas le tissu.

165.034. — 27 octobre 1884, Société Serve frères.— Nouveau système de cylindre pour machine de chapellerie dite : *fouleuse*, pouvant être appliqué aux machines à feutrer, à apprêter les étoffes, etc.

165.120. — 31 octobre 1884, Worrall. — Perfectionnements dans les machines à laver et à teindre.

165.145.— 3 novembre 1884, Taylor.— Perfectionnements aux appareils à tondre les tissus.

165.167. — 4 novembre 1884, Varinet. — Perfectionnements apportés aux procédés de teinture.

165.300.— 13 novembre 1884, Bertrand, rue de Tournai, 51, Tourcoing. — Appareil destiné à teindre la laine en bobines.

165.367.— 17 novembre 1884, Bled, faubourg St-Maurice, rue Traversière, Amiens.— Séchoir à surface perforée pour toutes les pièces d'étoffes par le vide.

164.766.— 13 octobre 1884, Bradley.— Perfectionnements apportés à la construction des appareils destinés à peigner la laine, le coton, la soie, le lin et toute autre matière textile.

164.972.— 24 octobre 1884, Viet, à Notre-Dame-du-Thil (Oise).— Appareil à trois prises sur un peigneur pour carde travaillant la laine et les matières végétales cardées.

164.998.— 25 octobre 1884, Imbs.— Perfectionnements dans les machines à peigner.

165.026. — 27 octobre 1884, Ballantyne. —

Digitized by Google

Perfectionnements dans la construction des machines à filer et doubler les matières fibreuses.

165.028. — 27 octobre 1884, Renard, rue Boschot, 22, Fontenay-sous-bois (Seine). — Coupage direct des chiffons de toutes natures à l'aide d'appareils et de procédés nouveaux permettant d'obtenir des brins en poudre utilisables dans les industries du vêtement et de la tenture, ainsi que des fils ou poils pouvant remplacer avantageusement les matières effilochées.

165.032. — 27 octobre 1884, Maitland et Greenhalgh.— Perfectionnements dans les métiers à filer et à renvider les fils.

165.072.— 29 octobre 1884, Buckley et Horrocks. — Perfectionnements dans la méthode et les machines pour ouvrir et préparer les fibres.

165.101.— 30 octobre 1884, Morley et Jagger. — Perfectionnements dans les métiers à filer à bagues ou à anneaux.

165.165. — 1 novembre 1884, Renard, rue Boschot, 22, Fontenay-sous-bois (Seine). — Appareils et procédés nouveaux permettant de couper à une longueur déterminée les matières peignées.

165.178.—5 novembre 1884, Vaquez-Fessart, rue Saint-Denis, 137, Paris. — Avertisseur infaillible.

165.304.— 11 novembre 1884, Société Patry, George et Cie.— Nouveau procédé d'ensimage des laines par l'emploi, à plein bain, d'huile émulsionnée ou d'autres corps gras émulsionnés.

164 349. — 17 novembre 1884, Chardonnet. — Fabrication des soies artificielles par la filature des liquides.

165.377. — 14 novembre 1884, Dawson et Simpon.—Perfectionnements dans les machines à filer.

153.951. — 20 octobre 1884, Offermann. — Certificat d'addition au brevet pris le 26 février 1883, pour des perfectionnement apportés aux machines à peigner les matières textiles.

160.256.— 31 octobre 1884, Cardon.— Certificat d'addition au brevet pris le 15 février 1884, pour une machine à préparer les textiles pour la filature.

152.270.— 8 novembre 1884, Hibry-Paugoy. — Certificat d'addition au brevet pris le 23 novembre 1882, pour un nouveau genre de métier continu à lanières.

163.056.— 6 novembre 1884, Smith.— Certificat d'addition au brevet pris le 30 juin 1884, pour des perfectionnements dans les méthodes employées pour extraire les matières utiles des filaments végétaux.

164.776.— 13 octobre 1884, Wassemann.— Métier à tisser circulaire.

164.888.— 20 octobre 1884, Fleurot et Vial. — Application aux métiers à tisser d'un porte-fil mobile à ressorts.

164.928. — 22 octobre 1884, Perrenet. — Appareil spécial appliqué au battant pour la fabrication du velours uni et façonné, en frisé, coupé, ciselé, etc.

165.029.— 27 octobre 1884, Jackson.— Fabrication de produits textiles pouvant flotter sur l'eau.

165.040. — 24 octobre 1884, Société : Les héritiers de Chanay. — Perfectionnements aux métiers à tisser.

165.295. — 12 novembre 1884, Douy et Dhondt, à Reims. — Perfectionnements d'une armure pour draperie sans aucun ressort, applicable sur tous les métiers à tisser mécaniques.

165.297.— 13 novembre 1884, Strady, faubourg Cérès, 60, Reims.— Frein automatique.

165.323.— 11 novembre 1884, Coupland.— Métier à tisser les étoffes doubles.

161.631.— 16 octobre 1884, Sloan.— Certificat d'addition au brevet pris le 19 avril 1884, pour machines automatiques pour piquer les cartons Jacquard.

160.835.— 6 novembre 1884, Courouble et Carrette.— Certificat d'addition au brevet pris le premier février 1884, pour un nouveau métier à tisser.

164.862.— 18 octobre 1884, Stahl.— Perfectionnements dans les mailleuses des machines à tricoter circulaires.

165.356. — 13 novembre 1884, Amos. — Fourreuse automatique.

164.599. — 3 octobre 1884, Société Ch. Weber et Cie.— Mode de dégraissage, blanchiment et teinture des matières textiles de toute nature sous forme d'écheveaux, de bobines ou de tissus, à l'aide d'un liquide sous pression.

164.691.— 8 octobre 1884, Steel et Grandage.— Perfectionnements dans l'application à la teinture des matières renfermant du tannin.

164.750.— 11 octobre 1884, Société anonyme de la teinturerie stéphanoise. — Application de l'air comprimé et de la vaporisation à toutes les opérations nécessaires à la teinture des matières filamenteuses telles que soies, laines, etc., ou toutes autres matières mises en écheveaux, ainsi que tous les tissus, soit en noir, soit en couleurs.

165.512.— 21 novembre 1884, Société Pierron et Dehaître.— Appareil enrouleur automatique à vitesse constante, destiné à l'enroulement de tous tissus, cuirs, etc.

165.563. — 26 novembre 1884, Cuignet. — Machine à teindre.

165.673. — 29 novembre 1884, Grison. — Machine à imprimer en relief toutes espèces d'étoffes en pointillés en une ou plusieurs couleurs.

165.726. — 2 décembre 1884, Worrall. — Perfectionnements dans les machines à brosser les tissus à poil coupé.

165.804.— 8 décembre 1884, Cuzas. — Procédé de teinture donnant de la fixité aux teintures en noir d'aniline et permettant d'en graduer les tons.

165.884. — 28 novembre 1884, Bertrand,

Digitized by Google

rue de Tournai, 51, Tourcoing (Nord).— Certificat d'addition au brevet pris le 13 novembre 1884, pour un appareil destiné à teindre la laine en bobines.

162.346. — 19 novembre 1884, Bosquet.— Certificat d'addition au brevet pris le 26 mai 1884, pour des perfectionnements dans les procédés de teinture des tissus de tous genres.

166.003.— 18 décembre 1884, Hawthorn et Liddell. — Système de tambour de séchage chauffé à la vapeur.

166.036. — 20 décembre 1884, Varinet.— Perfectionnements apportés dans l'apprêt des tissus.

166.269. — 8 janvier 1885, Détré, rue de Vesle, 127, Reims. — Teinture de laines peignées en rubans de grande longueur sur supports submergés ou non dans le bain de teinture, et application de ce procédé à la teinture de la laine filée en échées.

166.078. — 26 décembre 1884, Hilaire, rue Désirée, 8, Lyon.— Amélioration et perfectionnement dans le chauffage des cylindres à apprêter les étoffes.

166.108.—24 décembre 1884, Société H. David et Cie.— Perfectionnements dans le grattage des étoffes.

166.406.— 14 janvier 1885, Hannart frères. — Perfectionnements dans les presses continues à apprêter les tissus.

166.447.— 20 janvier 1885, Denutte, rue du Curé, 4, Roubaix (Nord). — Machine à teindre la laine peignée en bobines sans dévidage, et le coton.

165.308.— 5 janvier 1885, Bertrand, rue de Tournai, 51, Tourcoing (Nord). — Certificat d'addition au brevet pris le 13 novembre 1884, pour un appareil destiné à teindre la laine en bobines.

164.535.— 20 janvier 1885, Mollet-Fontaine, rue de Lille, à la Madeleine (Nord).— Certificat d'addition au brevet pris le 2 octobre 1884, pour des perfectionnements aux procédés de désuintage et lavage des laines.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 15 août.— Pour la 4e série d'enchères de laines coloniales, dont l'ouverture aura lieu le 1er septembre prochain, les existences actuelles comprennent :

Sydney	73.782 »
Port-Philippe	41.237 »
Van-Diémen	4.547 »
Adélaïde	9.972 »
Swan-River	177 »
Nouvelle-Zélande	93.086 »
Total Australie	222 701 b.
» Cap de Bonne-Espérance	54.569 »
Ensemble	277.270 »

Réexpéditions probables Australie	8.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	20.000 »	28.000 »
Arrivages actuels		249.270 b.
Cargaisons flottantes { Australie	5.876 b.	
Cap. B.-E	16 354 »	22.230 b.
Arrivages destinés aux enchères		271.500 b.
Anciennes existences { Australie	64.200 b.	
Cap. de B.-E.	4.300 »	68.500 b.
Stock approximatif à l'ouverture		340.000 b.

Les détenteurs espèrent que les bonnes laines nerveuses et propres, ainsi que les agneaux irréprochables, obtiendront des cours favorables en rapport avec leur rareté relative jusqu'à la nouvelle campagne. Quant aux qualités courantes, plus ou moins défectueuses, il est probable qu'elles réaliseront des cours au moins aussi élevés que les genres exotiques similaires.

L'ordre des ventes sera fixé le 25 de ce mois. Leur durée sera d'environ 5 semaines.

Havre, 15 août.— Importations de la quinzaine : 1.050 balles ; Débouchés : 756 balles ; Stock ce jour : 12.567 balles, contre 10.538 b. l'an dernier à pareille époque.

Les Plata n'ont donné lieu qu'à des affaires insignifiantes. Par contre, les transactions sur les Chili ont encore été assez suivies. Les prix restent sans changement.

Sur les 968 balles Russie nouvelle tonte, arrivées par steamer « Draco », 700 balles environ sont destinées à notre marché ; ces laines, dont le débarquement est à peine terminé, n'ont pas encore été exposées à l'examen.

Peaux de mouton : Sans arrivages ni ventes. — Stock : 6 balles agneaux Plata.

Port-Elizabeth, 18 juillet. — Le marché reste très calme. Nous recevons peu de nouveaux apports et la demande a été peu animée au début. Plus tard, grâce aux bonnes dispositions des vendeurs, il s'est fait plus d'affaires.

En Uitenhage snow white, environ 60 à 70 b. laine extra sup. choix ont changé de mains à sh. 15 1/2 ; une plus petite partie, pas d'aussi bonne couleur, à sh. 14 1/2 ; 150 balles bonne qualité sèche, quelque peu graineuse, de 14 à 15 1/2 d. ; 2 à 300 balles laine courte, bleuâtre, de 14 à 14 1/4 d. ; 200 b. laine malpropre et défectueuse, de 12 3/4 à 13.

En country snow white il a été vendu 50 b. Bethulie aux environs de 12 3/4 d. ; pour d'autres sortes, telles que Standard, Deepkloof et Free State inf., on n'a pas voulu allouer les prix demandés. En laine fleece washed, quelques balles Lady Grey plutôt suinteuses, ont été enlevées à 6 3/4 d. Laines en suint Karoo de qualité supérieure, rares, sans affaires de quelque importance.

A Larnaca, le marché des laines en suint est animé. Des affaires assez importantes ont été traitées pendant le mois dernier pour Marseille

Digitized by Google

et Livourne, aux prix de 92 et 93 francs pour la qualité blanche avec 6 0|0 de laines grises, noires et rouges, le tout aux 100 kilogrammes, mis à bord en balles pressées.

Stock : 125 balles environ.

Le dernier paquebot des Messageries maritimes a chargé 156 balles à destination de Marseille.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Jourdain et Gilbert, draperies, avenue de la Marck, 5, Sedan.— Cap. social : 100.000 fr.
Pinon et Guérin, draperies, r. St-Symphorien, Reims. — Cap. social : 1.200.000 fr.
Lignée, Guilbert et Lachèvre, nouveautés, à Chaumont. — Cap. social : 350.000 fr.
Teillard-Déchelette et Tixier, tissus, a Clermont-Ferrand.— Cap. social : 325 000 fr.
Aubert et Kahn, tissus en gros, à Lyon. — Capital social : 150.000 fr.
Gay, Davrillé et Gilbert, apprêts d'étoffes, à Levallois. — Cap. social : 130.000 fr.
Jamet, Pradon et Cie, tailleurs, place de la Madeleine, 3, Paris.— Cap. social : 300 000 fr.
Fairy et Défossé, comm. en draperies, rue Larochefoucauld, Sedan.
Bernard et Augié, draperies, pl. de l'Hôtel-de-Ville, 8 et 9, Libourne.— Cap. social : 40.000 fr.
Vanzeveren frères et Cie, teinturiers, r. de la Belle-Vue, Tourcoing.— Cap. social : 433.077 fr. 10 c.
Patissier et Martin, tissus, rue Ferrandière, 7, Lyon.— Cap social : 70.000 fr.
Ternynck frères, art. de Roubaix, rue de la Fosse-aux-Chênes, 74, Roubaix.
Wenz et Cie, laines, à Reims, (succursale à Roubaix). — Cap. social : 1.000.000 fr.
Neyron, Cahen et Cie, tissus, rue Pizay, 11, Lyon. — Cap. social : 90.000 fr.
Chedville et Cie; filature de laine peignée, à Elbeuf. — Cap. social : 260.000 fr.
Arragon et Sabinne, nouveautés, rue du Sentier, 20, Paris.— Cap. social : 110.000 fr.
De Mat et Cie, nouveautés pour dames, r. Montmartre, 55, Paris.
Gaget, Legrand et Cie, tissus, rue de Cléry, 4, Paris.— Cap. social 180 000 fr.
Vioujard père et fils et Messier, lainages, rue des Bourdonnais, 34, Paris.— Cap. social : 80.000 fr.
Baudorre et Cie, nouveautés, à Pau.

Prorogation de Société

Vulliamy frères, filatures de laines, rue des Petites-Ecuries, 8, Paris.

Dissolutions de Sociétés

Ciriak et Ronto, tailleurs, rue de Courcelles, 30, Paris. — M. Ciriak continue seul.
Ducamp frères, nouveautés, à Nimes.
Vanzeveren frères, teinture des matières brutes, etc., Tourcoing.
Patissier, Gaypellier et Martin, tissus, rue Ferrandière, 7, Lyon.— Liquid. : les associés.
Adler et Cie, tailleurs, rue Auber, 1, Paris. — Liquidateur : M. Linol.
Gintzburger et Cie, lainage, boul. Voltaire, 61, Paris.— Liquid : M. Gintzburger.
Ternynck frères, articles de Roubaix, à Roubaix. — Liquid. : les associés.

Déclarations de Faillites

Madelaine, tailleur, à Miniac-Morvan (Ille-et-Villaine). — 8 juillet.
Félicien, md de tissus, à Grasse. — Féraud, syndic. — 7 août 1885.
Maleyrat, tissus, à Chantenay (Loire-Infér.). — Vallet, syndic.— 11 août.
Gondin-Dautin, tissus, à la Bassée (Nord).— Wannebroucq, syndic.— 14 août
Chapon-Terrasse, teinturier, à Mouy (Oise).— Boursier, syndic.— 14 août 1884.

Répartitions

Mosès, tissus, à St-Quentin — 6 fr. 95 cent. p 0|0.
Fravieux et Thomassery, teinturiers, à Régny (Loire). — 4 fr. 15.— 2e répartition.

Clôtures de faillite pour insuffisance d'actif

Montaigut-Chardonnet, tailleur, à Roanne.— 22 juillet.
Olivier Vve, tailleuse pour hommes, rue Montée-du-Sanctuaire, 10, Marseille.

Rapport de faillite

Berthezène, filateur, à Saumane (Gard). — Jugement du 10 juin 1885.

Homologations de Concordats

Uricher, tailleur, rue Laffitte, 52, Paris. — 30 fr. 0|0 en 5 ans, par 5e.
Bernheim, draperies, etc., rue Vivienne, 19, Paris. — 20 francs 0|0.
Sabattier, tailleur, rue du Bac, 36, Paris.— 20 fr. 0|0 en 4 ans par quart.
Nouailhac, drapier, rue de l'Arbre-Sec, 50, Paris. — 25 fr. 0|0 en 5 ans, par 5e.

Résolution de concordat

Broche, md de nouveautés, à Nancy.— Bloch, syndic.— 20 juillet 1885.

Liquidation Judiciaire

Bourdon, négociant en tissus, à Nice. — Liquidateur : M. Muaux.— 7 août.

Séparations de biens

Fenche-Gras, tailleur, faubourg Saint-Honoré, 3, Paris.— 27 juillet 1885.
Enz-Mathieu, tailleur, rue Champollion, 9, Paris.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS.

UN CONTRE-MAITRE DE FABRIQUE
A ELBEUF
Connaissant à fond toutes les branches composant les
APPRÊTS DES DRAPS & NOUVEAUTÉS
ET LA
DIRECTION DES DIFFÉRENTES MACHINES
Désirerait trouver un emploi
TRÈS BONNES RÉFÉRENCES
S'adresser au Bureau du Journal.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts
Gosselin père et fils, à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Digitized by Google

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

UN TEINTURIER connaissant parfaitement la conduite des cuves à indigo et la teinture des laines cherche place. — S'adresser à Verviers, initiales A. R. 26, poste restante.

ON CHERCHE A ACHETER des **FILS bourrettes de soie**. — Envoyer échantillons avec prix à M. J. Bartholomé, rue de l'Industrie, à Dison (Belgique).

ON CHERCHE A ACHETER des **BOURRETTES** de soie.— Envoyer échantillons avec prix et conditions à MM. Thisquen frères et Cie, à Pépinster (Belgique).

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre) prix, 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une, 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hormann) prix: 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

MATÉRIEL DE LAMES

A céder au prix des liais

S'adresser au bureau du journal.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

Etude sur la situation agricole, industrielle et commerciale en France et les moyens proposés en 1885 pour l'améliorer, par Paul Pierrard, membre de la société de statistique de Londres.

Cet ouvrage est vendu au bénéfice de la Société française de bienfaisance et de l'hôpital français à Londres.

On le trouve chez MM.

Guillaumin et Cie, éditeurs, rue Richelieu, 14, Paris.
A. Ghio, éditeur, galerie d'Orléans au Palais Royal Paris.
Georg, libraire, galerie d'Orléans au Palais Royal,
Librairie marseillaise, rue Paradis, Marseille.
Berard, libraire, rue Noailles, Marseille.
le Directeur du journal du Hâvre.
H. et P. Grossard, courtiers, près la Bourse, Bordeaux.
Flageollet frères, courtiers, » Boulogne.
Vendroux » » » Calais.
F. Michaud, libraire, rue du Cadron St-Pierre, Reims.
A. Reboux, éditeur, du « Journal de Roubaix », Roubaix.
le Directeur du « Nouvelliste de Lille », Lille.
» « Journal d'Amiens », à Amiens.
» journal « Le Jacquard », Elbeuf.
» » « L'Echo des Ardennes », Sedan.
» » « L'Observateur », Avesnes.
» « Journal de Fourmies », Fourmies.
Oriolle fils, Rochard et Cie, Angers.
L. Hachette et Cie, 18, Ring William Street, W. Londres.
Barjau, 16, Wardour Street, W. Londres.
et chez l'auteur, 12 Moorgate Street, E. C. Londres.

Digitized by Google

FILATURE DE

DÉCHETS DE SOIE

AUQUIER FILS ET PAILLAC

THIZY (Rhône)

Fils de bourrettes simples et retors, unis et à boutons, pour passementerie

Etoffes d'ameublement, robes

ET

DRAPERIE NOUVEAUTÉS

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

échets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et artic es de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.

S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE

BON MARCHÉ

Trois continus à filer, système Martin, 200 broches 100 m/m écartement.— Une véritable occasion.

S'adresser à Henry Isitt, rue de la Louvière, Lille (Nord).

E. BÈDE & Cie

Ingénieurs-Civils

41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION

BELGES ET ÉTRANGERS

Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations

Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL

JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL

Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**

Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale BRUXELLES.

Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

VILLE DE VERVIERS

(BELGIQUE)

CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES

SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :

1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.

Pour tous renseignements, s'adresser franco à la

CONDITION PUBLIQUE

VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

12e ANNÉE — N° 17 — 15 SEPTEMBRE 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal ; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 257. — Tapis veloutés, 258. — Teinture à base de tanin, 258. — Dégraissage, blanchiment et teinture, 258. — Fabrication des tissus bouclés, 258.— Tissus de laine peignée, 259. — Montage ; Genres hiver, 259. — Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 260. — La situation industrielle et commerciale à Roubaix et Tourcoing, 263. — Société industrielle du Nord de la France, 265.— Tarif du transport des laines, 265. — Nouveaux brevets, 566.— Revue des marchés, 268. — Renseignements commerciaux, 270.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 15 septembre 1885

Les affaires sont toujours fort calmes à Elbeuf; les établissements travaillant à façon ne sont occupés que partiellement.

On écrit de Sedan au *Courrier* :

Les affaires sont nulles, car il s'en traite si peu, que cela ne vaut pas la peine d'en parler ; les acheteurs sont très difficiles, ils profitent de la crise pour offrir des prix dérisoires.

Les factures se font par coupe de 15 à 25 mètres. Tel fabricant qui ne voulait vendre que par pièce entière, est très heureux, aujourd'hui de donner le métrage qu'on veut bien lui demander.

Ce qui se recherche encore un peu en ce moment, c'est le façonné rasé été, bon marché. Une grosse maison de la place, qui faisait cet article dans des prix intermédiaires, vient de cesser complètement sa fabrication, et a renvoyé tout son personnel, soit environ 75 ouvriers, hommes et femmes.

Un lyonnais vient d'acheter un lot considérable d'édredon : on parle de 85 pièces de 75 m. et 34 pièces, en façonné rasé ; grâce à ces deux affaires, il y a eu un peu de mouvement sur place.

Dans l'Oise, la situation des filatures de laine et coton est assez bonne à Balagny, meilleure qu'à Mello. Celle du retordage de la soie est peu active ; les commandes sont moins suivies. L'industrie des tapis est lourde : les matières premières sont stationnaires. L'industrie des couvertures est dans la même situation ; les matières premières sont en baisse. Il y a quelques commandes, mais on fabrique toujours en vue de la consommation ultérieure.

Les peignages de la Somme sont assez régulièrement alimentés. Les nouvelles laines de tonte française ont facilité l'alimentation des usines de ce genre. Pour les filatures, les prix sont toujours très bas dans les belles qualités. Les broches pour laine commune sont alimentées largement. Les tissages fonctionnent doucement en ce moment. Les escots sont remplacés presque entièrement par les mérinos. La vente des articles chaîne soie, trame laine est à peu près nulle, surtout pour les métiers à la Jacquard. Quant aux satins pour chaussures, les satins tout laine dits satins zéphir, les satins turcs et quelques satins laine et soie, tissés à la main, trouvent de plus en plus emploi. Pour la bonneterie de laine, il y a peu d'affaires dans les gros articles ; quelques maisons cependant ont des ordres et travaillent comme d'habitude.

La réduction des heures de travail dans la région de Fourmies est un fait accompli. Certains établissements ne font que 10 heures ; d'autres ont arrêté le sixième de leur matériel ; d'autres, enfin, ne travailleront que 5 jours sur 6, en chômant le lundi ou le samedi de chaque semaine.

Les fabricants paraissent comprendre que cette mesure arrêtera la baisse du fil ; car tout en faisant des offres très basses, ils cherchent à traiter quelques affaires. Le stock a diminué depuis un certain temps ; beaucoup de magasins sont vides. Viennent quelques commissions importantes, et les filateurs répondront par de la hausse.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois d'août dernier 205.070 kilogr. de draperies et 299.429 kil. de laines. Pendant le mois correspondant de 1884, les expéditions avaient été de 228.315 kil de draperies et 186.707 kil. de laines.

Le tableau du commerce extérieur de la France pendant les sept premiers mois de 1885, comparé à celui de la période correspondante des années précédentes, en ce qui concerne la laine et ses produits, présente les fluctuations suivantes ; les valeurs sont exprimées en milliers de francs ;

Digitized by Google

IMPORTATIONS	1885	1884	1883
Laines	251.704	238.718	210.905
Filés de laine	16.852	9.759	10.652
Tissus de laine	45.422	47.007	51.327
EXPORTATIONS			
Laines	62.924	52.415	48.579
Filés de laine	18.730	14.776	17.147
Tissus de laine	194.726	180.204	219.144

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement, faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France, pendant le mois d'août dernier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1884.

	Laine peignée		Laine filée	
AOUT	1884	1885	1884	1885
	—	—	—	—
Reims	581.616	577.654	42.825	74.061
Roubaix	1.438.092	1.315 279	188.825	209 292
Tourcoing	1.097 626	919.993	198 238	221.118
Amiens	107.195	72.537	36.771	47.649
Fourmies	180.879	206.478	300.987	227.767
Totaux	3.405.408	3.091.936	767.646	779.890

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

TAPIS VELOUTÉS

Par MM. Kohn et Cie et Watzlawik.

Les tapis de Smyrne exigent une main-d'œuvre considérable, en raison de la multiplicité des nuances et du point noué qui forme la boucle veloutée.

MM. Kohn et Cie et Watzlawik se sont proposé l'imitation de ces produits par les procédés habituels du tissage, mais au lieu de fabriquer le tapis en une seule fois, les brevetés ont recours à deux opérations successives.

La première consiste à préparer la trame sous forme de bandes multicolores tissées. La chaîne de ces bandes comprend autant de nuances que la surface du tapis doit en présenter et est successivement croisée par un ou deux fils de chanvre, deux à quatre fils de laine et une baguette plate de largeur égale à la hauteur du velours. Ensuite sont insérés, après une seconde baguette semblable à la première, deux à quatre fils de laine, un ou deux fils de chanvre, et ainsi de suite.

La chaîne des bandes doit avoir une largeur égale à la largeur du tapis. Le tissage achevé, les fils longitudinaux sont coupés entre deux baguettes adjacentes et, pour en éviter le défilage, retenus par une couture transversale. Chaque bande comporte autant de couleurs que le carton de mise en carte possède de carrés par rangée horizontale.

Les bandes sont placées dans l'ordre voulu, entre les fils de chaîne du tissu définitif. Il faut alors dépasser les baguettes, puis relever, à l'aide d'une brosse, les boucles abandonnées à elles-mêmes et les fixer à hauteur par une trame tissée sur un pas de toile ; il convient aussi d'enlever les premiers entrelacements en gros fils de chanvre pour laisser apparaître à l'envers les couleurs de l'endroit et donner l'illusion du point noué.

Les produits obtenus d'après cette méthode sont apprêtés comme les véritables tapis de Smyrne.

TEINTURE A BASE DE TANIN

Par MM. Steel et Grandage.

MM. Steel et Grandage obtiennent les mêmes résultats que par les méthodes ordinaires, avec une économie de 10 0/0 de tanin, par l'emploi combiné de l'acide tanique, galotanique, etc., et d'une certaine quantité de borax, de sel ammoniac, de chlorure de sodium, de chlorure de potassium. Les ingrédients ci-dessus sont ajoutés, avant teinture, à la solution de tanin, soit isolément, soit simultanément.

DÉGRAISSAGE, BLANCHIMENT ET TEINTURE

Par MM. Weber et Cie.

Le dégraissage, le blanchiment et la teinture des matières textiles de toutes natures et sous toutes formes repose, dans le cas particulier, sur l'action d'un liquide, froid ou chaud, maintenu sous pression à l'intérieur d'un réservoir hermétiquement clos.

Cette action du liquide sous pression peut être accrue par une circulation continue ou intermittente du même liquide ; elle peut aussi être combinée avec le vide d'air, engendré dans l'appareil exclusivement ou produit, à la fois, dans l'appareil et dans la circulation du liquide.

Divers dispositifs de cuves ou réservoirs, chauffés ou non, de pompes de compression, correspondent aux combinaisons multiples ci-dessus mentionnées.

Lorsque les matières textiles sont à l'état de cannettes ou de fusées, MM. Weber et Cie les placent sur des broches creuses, ouvertes à la base et percées latéralement d'un certain nombre de trous, de manière à faciliter la circulation des liquides à travers les couches de fils superposés.

FABRICATION DES TISSUS BOUCLÉS

Par M. Scheppers.

Lors du tissage des velours, des peluches et d'une façon générale, des étoffes à boucles, coupées ou non, en soie, en laine ou autre fibre animale capable de résister aux agents chi-

Digitized by Google

miques utilisés pour l'épaillage, M. Scheppers remplace les « fers » ou moules par de grosses trames, soit en coton, soit en autre substance végétale susceptible, au contraire, de se désagréger au contact de ces mêmes agents.

L'étoffe une fois tissée, le breveté la traite par l'acide chlorhydrique ou par l'acide sulfurique, dans les proportions reconnues favorables à l'épaillage. Ces quantités suffisent à la destruction rapide et complète des trames végétales, qui disparaissent dans toute l'étendue de la pièce, sans entraîner l'altération du tissu définitif.

TISSUS DE LAINE PEIGNÉE

Par M. Scheppers.

M. Scheppers décrit un système avant des rapports avec le précédent pour fabriquer, avec des laines longues et grosses comme la laine anglaise, avec des poils de chèvre, des étoffes peignées fines et souples. Le moyen consiste à produire, tout d'abord, un fil fin de laine, ou de poil, peu tordu, puis à doubler ce fil avec un fil de coton, de grosseur quelconque, pour soutenir le premier et constituer une chaîne résistante. Ajoutons que la torsion du mouliné s'effectue en sens contraire de la torsion du premier fil pour diminuer encore le nombre des spires et rendre l'étoffe plus souple.

Après tissage, M. Scheppers suit la même méthode que pour le dégagement des boucles (dans le brevet précédent), c'est-à-dire qu'il soumet le tisse à l'épaillage. Les éléments végétaux de la chaîne se désagrègent et sont facilement détachés, tandis que les fibres animales restent seules et se présentent sous un titre aussi réduit que possible, au bénéfice de la souplesse.

MONTAGE. — *Genres Hiver*

—686—

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé, au titre de 30.000 m.

B, retors composé d'un peigné et d'un fil de soie au 600.000 m., retordus sur le détors 50 tours.

C, peigné au titre de 60.000 m. au k., deux bouts employés comme un.

D, cardé filé au titre de 7.200 m. deux bouts employés comme un.

Nombre de fils : 5.865.

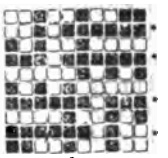
Largeur : 1 mètre 70.

Il faut 10 lames.

Il entre 350 duites au décim.

Rôt: 69 broches au déc.

Tissu de fond



Bas

Passage des fils dans le rôt :

5 par brochée.

Ourdissage :	*Tissage* :
4 peignés *A*	4 { 1 peigné *C* / 1 cardé *D*
1 retors *B*	1 peigné *C*
5 peignés *A*	
10 fils.	5 duites.

Faire correspondre les fils *B* et duites *D*, sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 5 0|0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 800 grammes.

— 687 —

Désignation des fils :

A, foncé ; *B*, clair, au 12.600 m.
C, retors au 12.600 m., foncé et nuance vive.
D, comme *C*, nuance foncée.
E, soie au titre de 150.000 m.
F, clair au titre de 7.200 m.

Les bandes remplacent les fils indiqués * sur l'ourdissage.

Nombre de fils à la chaîne : 4.200.

Largeur sur le métier : 1 mètre 80.

Il faut 6 lames combinées.

Il entre 280 duites au décimètre.

Rôt : 63 broches 1|2 au décimètre.

Passage des fils : une brochée à 4, une à 3 et une à 4 fils.

Faire correspondre les fils *C*, *E* et duites *A* aux places indiquées.

Digitized by Google

Ourdissage :

2 foncés *A*
4 { 1 retors *C*
  { 1 foncé *A*
2 foncés *A*
1 clair *B*
1 foncé *A*
1 clair *B*
2 foncés *A**
4 { 1 soie *E**
  { 1 foncé *A**
1 foncé *A**
1 foncé *A*
1 clair *B*
1 foncé *A*
1 clair *B*

—
22 fils.

Tissage :

1 foncé *A*
1 clair *F*
1 foncé *A*
2 clairs *G*

—
5 duites.

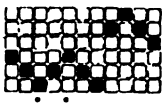
Bandes :

12 { 1 retors *D*
   { 1 foncé *A*

Tissu pour le Jacquard

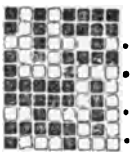
Bas

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Tissu pour les bandes



Bas

Tissu pour 6 lames comb.

Bas

Retrait : 20 0|0 pour employer 1 kil. 100 de fil gras par mètre d'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt découvert.

— 688 —

Désignation des fils :

A, retors au 9.000 m. nuance foncée,
B, comme *A*, claire et nuance vive.
C, comme *B*, autre nuance vive.
D, comme *A*, clair et intermédiaire.
E, clair ; *F*, foncé au 9.000 m. au k.
G, foncé filé au 9.000 m, au kil.

Nombre de fils à la chaîne : 3.528.

Largeur sur le métier : 1 mètre 80.

Il faut 10 lames combinées.

Rôt : 49 broches au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 200 duites au décimètre.

Faire correspondre les retors *A* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 18 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Tissage :

1 retors *A*
1 foncé *G*
1 retors *A*
1 retors *C*
1 foncé *G*
1 retors *C*
1 retors *A*
1 foncé *G*
1 retors *A*
1 retors *D*
1 foncé *G*
1 retors *D*

—
12 duites.

Ourdissage :

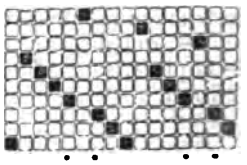
4 { 1 retors *B*
  { 1 clair *E*
4 { 1 retors *A*
  { 1 foncé *F*

—
8 fils.

Tissu pour le Jacquard

Bas

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Tissu pour 10 lames combinées

Bas

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.100 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

RUSSIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL GÉNÉRAL D'ALLEMAGNE A MOSCOU

La laine peignée est importée sur une grande échelle. Cet article est fourni par les villes d'Altona, de Hambourg et de Berlin. Les filés de coton rouge ne sont pas fabriqués à Moscou ; mais ils sont fournis par l'Angleterre et par Barmen, en Allemagne. L'importation des velours de coton de provenance anglaise a beaucoup diminué. La demande pour la lingerie de belle qualité se fait toujours à Belfast, dans la haute Silésie et à Courtrai, qui fournit spécialement le beau linge de table damassé. On demande, en particulier, les serviettes fabriquées spécialement pour le marché russe dans la haute Silésie. Aux deux extrémités de ces serviettes sont tissées des fleurs d'ornement et le pavillon national russe. Les établissements de blanchiment de Russie, en raison du climat, ne peuvent jamais donner au linge la blancheur qu'on

Digitized by Google

obtient à Bielefeld et à Belfast. Des rubans de velours de coton à dessins slaves sont importés en grande quantité de Wupperthal (Allemagne).

Il y a une demande constante de châles de laine fabriqués principalement à Leipzig et à Berlin. Les châles de chenille et les petits châles pour la tête sont importés en grande quantité d'Autriche. Les articles allemands similaires sont d'un prix plus élevé. Les gants tissés viennent de Saxe. Le « fil de Vienne » est toujours un article très demandé. On l'emploie pour la confection des vêtements. On en importe annuellement 200 tonnes.

L'importation des produits chimiques destinés à la teinture des tissus est très forte. Parmi les importations de cette nature, d'Allemagne, l'alizarine tient le premier rang quant à la quantité, au poids et à la valeur ; en dehors d'une maison russe et d'une maison anglaise, l'Allemagne est la seule source d'où l'on tire l'alizarine. On en importe 1.333 tonnes 1|3 valant 5 millions de marks.

Un autre important article parmi les produits chimiques envoyés par l'Allemagne est l'aniline. L'Allemagne fournit annuellement à la Russie pour 1.500.000 marks de ce produit.

La demande considérable de cochenille qui se faisait naguère à Londres a presque cessé. La teinture chimique pouceau s'est complètement substituée à la cochenille. Les fabricants allemands de bleu d'outremer ont perdu beaucoup en Russie, par suite de la concurrence française et de la diminution de la consommation et aussi, pour les qualités inférieures, par suite de l'établissement de cette branche d'industrie en Russie.

—

ITALIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL D'ANGLETERRE A GÊNES

Il est devenu presque impossible, pour l'Angleterre, de lutter pour les étoffes lourdes, en raison des droits qui frappent ces articles : les droits s'appliquent actuellement au poids et non plus *ad valorem*. Toutefois, lorsque le gouvernement italien a fixé ces nouveaux droits, dans le but légitime de donner un encouragement raisonnable aux manufacturiers indigènes, il n'avait l'intention de frapper les marchandises étrangères que d'un droit moyen de 10 à 12 0|0 *ad valorem*, tandis qu'en fait, le droit moyen est de 20 0|0 au moins. Les qualités communes de cheviottes et d'étoffes de fantaisie, par exemple, paient en tout 25 p. 0|0 ; en effet, ces étoffes coûtent en Angleterre de 2 sh. 10 d. à 3 sh. 2 d. le yard et par suite des arrangements intervenus avec les compagnies de chemins de fer, elles reviennent en entrepôt en Italie à 4 fr. le yard ; or, le droit seul est actuellement de un franc par yard, ce qui représente bien 25 0|0. Pour une étoffe meilleure et plus chère, par exemple, une pièce d'étoffe tout laine d'Huddersfield de 6 sh. 6 d. le yard, pouvant se vendre ici en entrepôt 8 lires 50 c., le droit est juste de 18 0|0, aussi de pareils articles sont très demandés.

Un fait intéressant à signaler aux fabricants de Bradford est le refus de la douane d'admettre au droit le plus bas le drap lourd dit pilote fabriqué avec de la laine brute mélangée avec de la laine peignée (*lana pettinata*). Les douanes insistent pour taxer cette marchandise comme *lana pettinata* au droit le plus haut qui est tout simplement prohibitif, tandis que les importateurs demandent à introduire, au droit le plus bas, comme marchandises mélangées, cet article qui est fabriqué, pour la plus grande proportion, avec de la laine *scardassata*. Après de nombreux différends, la question a été portée devant la cour.

—

TURQUIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DE BELGIQUE A CONSTANTINOPLE.

Les tapis turcs, connus sous le nom « tapis de Smyrne », se fabriquent dans toute l'Anatolie, mais principalement dans trois villes : Ouchak, Gheurdès et Koula, qui donnent chacune à leurs produits un cachet particulier.

C'est à Ouchak surtout que l'on fabrique les tapis à haute laine, et cette fabrication est presque exclusivement dans les mains des femmes turques. Il n'a été permis que depuis quelques années au femmes chrétiennes, de tisser les tapis à haute laine ; par contre, les femmes chrétiennes (grecques et arméniennes) confectionnent exclusivement cet autre produit à double face, appelé dans le pays « Kiline Grecs ».

Les procédés de fabrication sont simples et faciles : un grand châssis, posé verticalement, porte dans le haut un cylindre en bois, sur lequel on passe la chaîne, qui est tendue par une traverse, également en bois. A la partie inférieure de ce châssis, un autre cylindre reçoit le tapis à mesure qu'il est exécuté.

Les ouvrières sont assises devant le cadre qui porte la chaîne. Pour composer le dessin, elles prennent les fils de laine teinte, préparés d'avance, et les nouent à la chaîne par des nœuds coulants. Elles passent ensuite la trame à la main, serrent les nœuds avec un grand peigne de bois et enfin nivellent la partie tissée avec des ciseaux. Tout ce travail est exécuté avec une dextérité et une précision incroyables.

D'ordinaire, chaque ouvrière n'exécute que la partie du dessin qui lui est assignée. Aussi, connaît-elle de mémoire le nombre des fils qu'elle doit employer et n'est-elle jamais indécise pour trouver une nuance. Mais quand il s'agit d'exécuter un nouveau dessin, on choisit l'ouvrière la plus experte pour composer, sur le croquis qui lui est soumis, un modèle qu'elle livre ensuite aux autres femmes qui doivent tisser le tapis. Ces dernières se servent de l'envers du modèle pour en compter les points et con-

Digitized by Google

fectionner la pièce voulue. Avec cette méthode de fabrication, le tapis ne présente aux regards que les têtes des laines égalisées, sans laisser voir ni la chaîne ni la trame. La durée de pareils tapis est indéfinie.

On compte à Ouchak, à un jour de distance de Constantinople, 2.000 métiers, dont 600 environ sont en activité toute l'année.

La fabrication occupe en moyenne 4.000 ouvriers, soit 3.000 femmes et 500 jeunes filles pour le tissage et 500 hommes pour le lavage des laines et la teinture.

Le salaire des ouvrières est de 4 fr. à 4 fr. 80 par semaine.

Chaque femme tisse par jour en moyenne de 20 à 25 centimètres de longueur sur 68 centimètres de largeur.

Pour l'exécution d'un tapis d'environ 4 mètres de large, on emploie ordinairement 6 femmes, qui travaillent à 68 centimètres environ les unes des autres.

Il se fait annuellement, sur le marché de Constantinople, un immense commerce de ces tapis, qu'on rencontre aujourd'hui aussi bien dans les beaux magasins d'Amsterdam et de Rotterdam que dans ceux de Paris, Vienne, Londres, Bruxelles, etc.

—

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL D'ITALIE A CONSTANTINOPLE

Les fabricants de lainages et de cotonnades devraient imiter l'Allemagne et envoyer des articles bon marché, tels que flanelles, fez, confections, lingerie, etc.

L'Allemagne fait à Constantinople un grand commerce et lutte avantageusement avec la France, aussi bien pour ces derniers articles que pour les mérinos, les étoffes de laine de belle qualité, les soieries, les velours et les robes de dames. Les importations de l'Italie augmentent annuellement, elles portent sur les fils écrus, les bas, les tricots, les soieries, les étoffes de laine blanche, etc.

La France est actuellement dans de mauvaises conditions pour importer les articles désignés ci-dessus, parce que les marchandises communes et à bon marché ont seuls un sérieux débouché.

Il faut ajouter que, même pour certains articles de qualité moyenne et supérieure les fabricants allemands et italiens surpassent les Français. L'Angleterre a le monopole, comme elle l'a toujours eu, des articles laine et coton.

—

TURQUIE D'ASIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DES PAYS-BAS A SMYRNE

La plus grande partie des laines se consomme dans le pays pour la fabrication des tapis et des feutres, usités par les paysans comme manteaux ou la garniture des bâts des bêtes de somme. Il a été exporté de Smyrne pour les Etats-Unis d'Amérique 17.000 quintaux de l'Asie Mineure et 12.000 quintaux provenant d'Alep en Syrie. Les expéditions pour d'autres destinations ont été insignifiantes. Les prix payés par l'Amérique, pour cet article, qui s'achète non lavé et seulement à moitié assorti, sont trop élevés pour convenir aux marchés européens. La qualité de la laine de ce pays, désignée du non de croisée, ne convient pas pour le peigne, mais prend bien la teinture.

—

AUSTRALIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DE BELGIQUE A MELBOURNE

Situation commerciale en 1884

L'industrie pastorale, quoique rémunératrice dans la colonie de Victoria (le long des côtes), a beaucoup souffert des pertes occasionnées, au delà de la frontière, dans les districts riverains de la Nouvelle-Galles du Sud, dont Melbourne est le port d'embarquement et le centre principal financier et commercial. On estime à des millions les moutons et les bestiaux qui ont péri par la sécheresse et la famine.

Quoique certains districts aient échappé en partie au désastre, les laines de presque toute la contrée ont plus ou moins souffert et ne valent pas celles de l'année précédente. Les Port-Philippe (ouest) sont d'une belle venue et fortes, ainsi que les laines de la Riverina (sud), mais presque tout ce qui provient d'au-delà du Murrumbidgee est peu satisfaisant.

On estime que la production totale des cinq colonies du groupe australien sera diminué de 80.000 balles.

En ce qui concerne le marché des laines à Melbourne en 1884, le nombre des acheteurs européens a augmenté ; la quantité de laines offertes en ventes publiques sur place, s'est montée à 217.000 balles, en dix semaines de ventes consécutives, contre 192 mille balles mises en vente en 1883. La majeure partie de ces laines ont été expédiées pour comptes de manufacturiers directement à Anvers, Hambourg, Marseille ou Grimsby (Angleterre); les Etats-Unis ont cette année pris très peu de laines d'Australie.

Quoique les achats pour le marché d'Anvers aient diminué sensiblement, de grandes quantités ont été dirigées sur ce port en transit pour le nord de la France.

—

URUGUAY

Le marché d'importation a offert peu d'animation pendant les mois d'avril mai et juin. Par suite de la crise financière de Buenos-Ayres, beaucoup d'importateurs ont arrêté ici les marchandises qu'ils recevaient d'Europe et les dépôts de la douane sont encombrés à ce point que certains négociants, obligés de vendre, offrent à des prix inférieurs aux prix courants. Cette situation est préjudiciable au commerce de la place qui souhaiterait voir se résoudre les difficultés financières du pays voisin dont il sup-

Digitized by Google

porte le contre-coup. Cependant, le choléra qui sévit en Espagne ayant fait imposer des quarantaines aux provenances de ce pays, pendant la deuxième quinzaine de juin et les premiers jours de juillet, on a pu constater une certaine animation sur le marché des produits espagnols. Les détuillants, ne sachant pas combien de temps peut durer l'épidémie, craignent la hausse et font des approvisionnements.

Le commerce d'exportation pendant le dernier trimestre n'a pas été très actif. Les laines sont sur les marchés d'Europe à un prix très bas et les acheteurs du Nord de la France et de la Belgique font la baisse sur les bruits de guerre. Les commerçants en Europe, craignant que ces fabriques ne se ferment, ne veulent pas s'exposer à rester avec un lourd stock de marchandises.

Les frêts pour les marchandises à destination d'outre-mer sont toujours très bas, et même certains bâtiments ne trouvent pas à compléter leur chargement dans la Plata à cause du nombre toujours croissant des communications et du mauvais état des affaires sur les marchés d'Europe.

En résumé, bien que les chiffres d'affaires augmentent, le commerce n'a pas, pendant cette période des trois derniers mois, donné de très bons résultats, mais on peut espérer que les bonnes nouvelles reçues de la situation politique en Europe vont produire un mouvement considérable dans le commerce d'exportation, source de la richesse du pays.

—

MEXICO

La Chambre de commerce française de Mexico a adressé à M. le ministre du commerce un rapport sur la situation actuelle du commerce français au Mexique. Nous en détachons les extraits suivants :

La draperie est ici française, pour la belle et bonne qualité chère ; belge, pour la bonne qualité dans les prix moyens ; allemande, pour les qualités tout à fait inférieures et très bon marché. La draperie anglaise s'importe aussi, mais pour les articles tout à fait excentriques de goût.

On peut dire que sur 100 balles, il en vient 25 françaises, 5 anglaises, 40 belges et 30 allemandes.

La marchandise française est toujours de bonne qualité, la belge presqu'aussi bonne que la française et beaucoup meilleur marché ; l'anglaise ne convient qu'aux gens de goûts excentriques ; et l'allemande ne s'importe qu'à cause de son bon marché inoui, car, elle est d'une qualité tout à fait inférieure.

La marchandise française est souvent trop large : 1 mètre 40 suffirait amplement et elle a souvent davantage, ce qui fait payer des droits inutiles.

Il est probable qu'avec le nouveau tarif des douanes qui établit les droits au poids sans distinction de qualité, la draperie, surtout l'anglaise va devenir presque impossible à importer. En effet, d'après le système qui sert de base au nouveau tarif, les draps souples de laine douce et de très belle qualité auront à payer bien moins de droits que les qualités grosses, ordinaires, et qui, naturellement, sont plus lourdes. Il en résulte que le nouveau tarif est en faveur de l'article français.

—

Possessions anglaises d'Afrique

La situation ne s'étant pas améliorée, on peut affirmer dès aujourd'hui, sans courir le risque de se tromper, en s'appuyant sur les données que nous fournissent les transactions opérées pendant les 6 premiers mois de l'année 1885, qu'à moins de circonstances exceptionnelles, le déficit de l'année fiscale en cours sera non moins accentué au 31 décembre prochain.

...Les laines qui formaient jadis l'une des sources de la richesse publique au Cap, sont également l'objet des préoccupations du gouvernement colonial. Le mois de juin dernier, comparé à celui de 1884, dénote une diminution de 177.445 livres (824.181). Et ce qui complique la situation, c'est que les prix, au lieu d'augmenter, ont subi une diminution des plus notables. La balle de cette marchandise qui valait, en 1872, £ 26 : 10 : 0 est vendue actuellement à £ 16 : Cette dépréciation procède au premier chef de la négligence des éleveurs ; aussi est-il question de créer un département de l'agriculture et de promulguer une loi qui obligerait d'éliminer de chaque troupeau les bêtes sujettes à la maladie de la gale.

LA SITUATION INDUSTRIELLE ET COMMERCIALE
à Roubaix et Tourcoing

—

LAINES BRUTES. — Les arrivages de laines, pendant le premier semestre de cette année, présentent une augmentation d'environ onze pour cent sur la période correspondante de 1884.

La statistique du chemin de fer donne les chiffres suivants, concernant le mouvement de cette matière par la gare de Roubaix, pendant le second trimestre des deux dernières années :

	1884		1885	
	Expéditions	Arrivages	Expéditions	Arrivages
Avril	1.087	3.585	923	6.792
Mai	875	3.374	1.015	3.717
Juin	855	3.075	820	2.523
	2.827	10.034	2.760	13.032
En moins			67	
En plus				2.998

Digitized by Google

Les chiffres ci-dessus, comme du reste tous ceux des tableaux qui nous sont communiqués, par le chemin de fer, représentent des tonnes.

Laines peignées. — Les bureaux de conditionnement de nos deux villes ont constaté une augmentation dans les opérations relatives au peigné. Elle a été de 32 pour cent à Tourcoing, et de 25 pour cent à Roubaix, pendant le premier semestre de cette année comparé à celui de 1884; soit une moyenne de 28 à 30 0|0 pour les deux villes.

Malgré cette avance, nous devons constater que les cours des peignés ne sont pas en rapport avec le prix de revient et donnent des déceptions inconnues jusqu'à ce jour.

Il y a un mois, on cotait le « Buenos-Ayres » bonneterie de 4 fr. 50 à 4 fr. 60; les bons peignés à fabrique vers 5 francs. Aujourd'hui, ces cours ne sont plus que nominaux.

Il s'est fait très peu d'« Australie », aussi passons-nous sous silence les laines de cette provenance actuellement délaissées; les seuls genres demandés étant les « Buenos-Ayres » et les peignés communs employés pour les articles à la mode.

Peignage. — L'industrie du peignage est dans une singulière situation.

Tandis que certains établissements travaillent sans perdre une heure et produisent leur maximum, d'autres chôment partiellement et vont même jusqu'à congédier une notable partie de leur personnel.

Ceux-là seuls dont le matériel est spécialement construit pour la manutention des laines demandées par la consommation, sont occupés en ce moment; mais en général, les façonniers se plaignent des prix de façon, comme les peigneurs à forfait et le négoce se plaignent des cours exceptionnellement bas du peigné.

Le stock en certains genres de laines est considérable et il faut que nos négociants soient bien solides pour pouvoir résister à une situation aussi tendue.

Filature de laine. — Le compromis signé par tous, ou presque tous les filateurs de la région fourmisienne, n'a produit aucun contre-coup sur cette branche importante de notre industrie locale.

Les cours de la façon sont toujours très bas et plusieurs industriels chôment partiellement. Au surplus, on peut se demander si l'engagement pris par les filateurs de Fourmies aura une longue durée. Les intérêts des façonniers diffèrent sensiblement de ceux des forfaitiers et tous deux, cependant, sont liés par le même contrat.

Un fait qui inspire des doutes sur la solidité du susdit compromis, c'est que l'un des industriels qui l'ont signé a écrit depuis au «Figaro», pour prier ce journal de déclarer qu'il n'avait jamais imposé aucun chômage à ses ouvriers.

Nous nous demandons comment un industriel peut réduire sa production d'un sixième sans faire chômer ses ouvriers ou sans congédier un certain nombre d'entre eux.

Tissus. — Les fabricants de lainages façonnés, de haute nouveauté ou d'articles spéciaux sont très occupés en ce moment. Mais ceux qui produisent ces différents genres ne forment pas la majorité. A côté de ces fabricants, il en est un grand nombre dont le matériel n'est pas approprié à la production des tissus qui réclament l'emploi des mécaniques Jacquard ou des armures tels que les tissus « dentelle » lainages bouclés, veloutés, et autres fantaisies à la mode, et ceux-là se plaignent beaucoup de l'état des affaires.

La mode se portant, comme nous venons de le dire, sur les lainages façonnés, nos teinturiers en pièces sont très occupés en ce moment. Il faut constater, à leur louange, qu'ils n'ont reculé devant aucun sacrifice pour mettre leur matériel à la hauteur des nécessités de la fabrication. Nous entendons par là, aussi bien les perfectionnements, que la promptitude dans la manutention des tissus à teindre et à apprêter. Faire vite est devenu aujourd'hui aussi indispensable que faire bien et à bon marché. Et malheureusement cette dernière exigence de l'acheteur — bon marché — oblige souvent le fabricant à remplacer la laine par la colle, la paraffine, les sels métalliques. Ces substances tombant au dégorgeage ou attaquant le tissu, créent de grandes difficultés au teinturier et à l'apprêteur qui ne parviennent plus à teindre conforme ou à rendre aux étoffes leurs longueur et largeur primitives.

A propos de longueur des pièces, on nous a communiqué, il y a quelques jours, l'histoire très curieuse d'un procès que cette question avait provoqué et nous pensons que le fabricant a tort de ne pas recourir plus souvent au mesurage officiel qui, seul, offre des garanties sérieuses dans les cas litigieux. Depuis quelque temps, les bureaux de mesurage accusent une diminution progressive.

Depuis 1875, voici quel a été le mouvement des bureaux de métrage de tissus à Roubaix. Six de ces bureaux sont officiels, un septième appartient à un particulier.

MESURAGE OFFICIEL

1875	231.640	pièces
1876	339.099	—
1877	262.350	—
1878	252.100	—
1879	253.350	—
1880	273.700	—
1881	217.200	—
1882	248.500	—
1883	199.204	—
1884	204.389	—
1885 1er semestre	70.000	—

Pendant le mois de juillet dernier, 14.750 pièces ont été mesurées, dans ces mêmes bureaux. C'est une légère augmentation.

Voici quel a été le mouvement des tissus par la gare de Roubaix pendant le second trimestre de 1885 :

Digitized by Google

	1884		1885	
	Arrivages	Expéditions	Arrivages	Expéditions
Avril	258 ton.	1.123	271	1.103
Mai	340 —	1.089	330	1.101
Juin	540 —	1.522	382	1.695
	1.138	3.734	983	3 999

Soit une diminution de 155 tonnes dans les arrivages et une augmentation de 265 tonnes dans les expéditions.

Ces chiffres semblent indiquer que l'on a fait fabriquer un peu moins au dehors et davantage à Roubaix pendant ce trimestre.

Si c'est bien la signification qu'il faut donner à la statistique ci-dessus, nous ne pouvons que nous en féliciter.

(*Journal de Roubaix*).

SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DU NORD DE LA FRANCE

CONCOURS DE 1885

La Société industrielle du Nord de la France rappelle aux personnes qui sont disposées à prendre part au concours de 1885, que les mémoires et travaux destinés à ce concours peuvent encore lui être adressés, jusqu'au 31 octobre, délai de rigueur.

Les questions proposées sont au nombre de 112 dont :

24 par le Comité du génie civil, des arts mécaniques et de la construction.

22 par le Comité de la filature du tissage.

43 par le Comité des arts chimiques et agronomiques.

23 par le Comité du commerce, de la banque et de l'utilité publique.

En outre de ces sujets d'étude, la Société décernera divers prix ou médailles spécifiées, à savoir :

Deux prix de 1.000 francs aux auteurs dont les travaux auront contribué à développer ou à perfectionner d'une façon réelle les industries de la région.

Cinq médailles de 500 francs (fondation Kuhlmann), pour les progrès les plus signalés dans la région, sur les industries chimiques et agronomiques.

Un prix de 500 francs à l'auteur de tout travail de chimie pure ou appliquée dont les conséquences, au point de vue pratique, seront jugées d'une importance suffisante.

Une somme de 500 fr. est mise par M. Danel à la disposition du conseil d'administration pour être donnée par lui à l'œuvre qu'il en reconnaîtra digne.

Un prix de 500 francs offert par M. Roussel auquel la Société joindra une médaille, sera décerné à l'auteur d'un projet complètement étudié de fabrication de l'alizarine artificielle dans le Nord de la France.

Une somme de 600 francs offerte par les membres du conseil d'administration sera affectée à des prix pour les concours en anglais et en allemand. Ces prix seront décernés aux élèves et employés de la région qui auront fait preuve de connaissances pratiques dans l'une ou l'autre de ces deux langues.

Des certificats aux personnes qui suivent les cours de filature et de tissage fondés par la ville.

Des médailles à deux employés comptables pouvant justifier de longs services chez un des membres de la Société industrielle habitant la région du Nord.

La Société se réserve également de récompenser tout progrès industriel réalisé dans la région du Nord et non compris dans son programme.

La distribution solennelle des prix et récompenses aura lieu en janvier 1886.

On peut se procurer le programme détaillé, au secrétariat de la Société, rue des Jardins, 29, Lille (Nord).

TARIF DU TRANSPORT DES LAINES

BRUTES EN VRAC

Sur les observations de la Chambre de commerce de Reims, adressées à M. le directeur de la Compagnie de l'Est et à M. le ministre des travaux publics, et relatives au transport des laines brutes en vrac classées à la 2e série, M. Jacquin, directeur de la compagnie de l'Est, a écrit à M. le ministre des travaux publics une lettre, dont il adresse copie à la chambre de commerce.

Nous en extrayons le passage suivant, qui donne satisfaction aux intéressés :

« 26 août 1885.

« Monsieur le Ministre,

« En réponse à votre lettre du 4 courant, relative au transport des laines brutes en vrac, nous avons l'honneur de vous informer que nous donnons les instructions nécessaires pour que la laine brute ou en suint en vrac, par wagon chargé d'au moins 5.000 kilogrammes ou payant pour ce poids, s'il y a avantage pour l'expéditeur, soit assimilée à la laine brute emballée, et soit taxée d'après les prix de la quatrième série du tarif général, fixés dans le tarif spécial P V, n° 20, lorsque ce tarif sera réclamé. »

Il y a donc lieu, pour les expéditeurs, de réclamer l'application de ce tarif lorsqu'ils y trouveront un avantage, et pour les expéditions d'un poids inférieur à 5.000 kilogrammes de ne faire l'envoi des laines brutes qu'en balles ou en bâches.

Digitized by Google

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

—

164.254.— 10 septembre 1884, Teichmann. — Broche à anneau.

164.534.— 26 septembre 1884, Muzin. — Perfectionnements dans les navettes.

164.535. — 2 octobre 1884, Mollet-Fontaine, à la Madeleine-lès-Lille (Nord).— Perfectionnements aux procédés de désuintage et lavage des laines.

164.544.— 30 septembre 1884, Société Fessel et Milliat.—Perfectionnements apportés aux broches fileuses.

164.642.— 7 octobre 1884, Hanna, Earnshaw, Womeldorff, Corben et Earnshaw James.—Perfectionnements dans les métiers à filer.

165.404. — 15 novembre 1884, de Keuster et Geerts.— Mécanisme pour dégager la laine d'entre les aiguilles des hérissons dans les échardonneuses.

165.408.— 21 nov. 1884, Société J. P. A. Delattre frères et Cie. — Machine à échardonner et à épailler la laine.

165.455.— 21 novembre 1884, Deletombe et Société Prouvost et Cie, rue du Collége, 112, Roubaix.— Nouveau système de lavoir de laines à marche continue, et épuration continue des eaux sales par le moyen d'une circulation continue des eaux servant au lavage.

165.456.— 22 novembre 1884, Obgimki et Darolles.— Cylindre parallèliseur pour les machines à laine.

165.500.— 20 novembre 1884, Mosselli. — Bobinoir-pareur pour tous fils.

165.795.— 6 décembre 1884. Hebbelynck.— Système avec ou sans mécanisme évitant le déchet lors de la rupture d'un fil sur métiers à retordre.

163.316. — 29 septembre 1884, Bertrand, rue de Tournai, 51, Tourcoing. — Certificat d'addition au brevet pris le 15 juillet 1884, pour un appareil destiné à humecter l'air des salles de tissage, peignage, filature, etc., ou autres établissements industriels ou publics pouvant nécessiter son emploi.

158.622.— 12 novembre 1884, Société anonyme des filatures et tissages de la Seine.— Certificat d'addition au brevet pris le 19 novembre 1884, pour un système d'envergure fil à fil pour flottes ou écheveaux de toutes matières.

165.500 — 11 décembre 1884, Mosselli. — Certificat d'addition au brevet pris le 20 novembre 1884, pour bobinoir - pareur pour tous fils.

164.601.— 3 octobre 1884. Dhondt et Bouy. — Appareil de sûreté pour assurer le bon fonctionnement des cames mobiles dans les métiers duite à duite.

164.647. — 7 octobre 1884, Scheppers (les sieurs). — Perfectionnements dans la fabrication de tissus.

165.390.— 17 novembre 1884, Mermet, rue Dumont-d'Urville, 18, Lyon. — Modifications apportées aux métiers à tisser.

165.502. — 24 novembre 1884, Société Coint-Bavarot et Cie, rue des Capucins, 22, Lyon.— Fabrication des lisses ou remisses de tous genres avec la matière dite *ramie* ou *soie végétale*.

165.521. — 24 novembre 1884, Lebeau, à Nersac (Charente).— Nouveau système de tissu maillé tordu pour étoffes et toiles métalliques en tous genres et principalement pour étoffes feutres ou flôtres et toiles métalliques à l'usage de la fabrication du papier.

165 559. — 28 novembre 1884, Grosselin père et fils, à Sedan. — Machine à épeutir ou enlever les nœuds dans les tissus en tous genres et spécialement dans la draperie.

165.579.— 25 novembre 1884, Schraeber.— Procédé et appareil pour assortir et trier les cardes naturelles ou chardons.

136.871.— 27 septembre 1884, Bataille, rue Malhouet, 1, Rouen.— Certificat d'addition au brevet pris le 15 mai 1880, pour rouleaux ensouples en tôle légère pour le tissage des textiles.

158.250.— 3 décembre 1884, Maréchal. — Certificat d'addition au brevet pris le 29 octobre 1883, pour un perfectionnement apporté à la mécanique Jacquard.

159.420.— 27 novembre 1884, Devillaine, cours d'Herbouville, 3, Lyon.— Certificat d'addition au brevet pris le 26 décembre 1883, pour un battant perfectionné pour deux pièces, deux navettes passant ensemble, appliqué aux métiers mécaniques.

152.951. — 12 décembre 1884, Richerod, chemin du Vallon, Lyon.— Certificat d'addition au brevet pris le 2 janvier 1883, pour un montage de métier servant à la fabrication du velours uni fond taffetas (dit velours allemand).

165.451.— 18 novembre 188 , Coltman.— Perfectionnements dans les métiers à tricoter.

165.482.— 19 novembre 1884, Société Couturat et Cie.— Perfectionnements dans les métiers à bonneterie.

165.483.— 19 novembre 1884, Société Couturat et Cie.— Perfectionnements apportés aux métiers rectilignes à bonneterie.

165.687. — 1er décembre 1884, Roux. — Genre de flanelle tricotée dite : *la véritable flanelle irrétrécissable*.

165.839.— 9 décembre 1884, Wood.— Perfectionnements dans les machines à tricoter.

165.900.— 17 décembre 1884, Morel, rue de Tourcoing, 129, Roubaix.— Perfectionnements à l'invention pour laquelle il a pris un brevet le 10 janvier 1884, pour l'application d'un nouveau genre de cylindres destinés à l'échardonnage de la laine.

165.955.— 16 décembre 1884, Moseley.— Perfectionnements dans la garniture des cardes.

166.053.— 26 décembre 1884, Parfait-Dubois, à Avesne (Nord). — Système de briseur ou

Digitized by Google

roule-la-bosse applicable à toute machine servant à travailler les matières textiles.

166.194.— 30 décembre 1884, Midgley et Beauland.— Perfectionnements des machines à peigner la laine et d'autres fibres.

166.176.— 31 décembre 1884, Société Ryo frères.— Système de dévideuse mécanique partiel, par rupture du fil.

166.223.— 3 janvier 1885, Morel.— Nouveau système d'échardonnage mécanique à la carde par une nouvelle application d'organes connus.

166.292. — 6 janvier 1884, Société Ryo frères.— Système de bobineuse à fil croisé pour laine cardée et laine peignée.

166.388. — 10 janvier 1885, Renard, rue Boschot, 22, à Fontenay-sous-Bois (Seine). — Machines et procédés nouveaux permettant à une seule ouvrière de pouvoir surveiller un grand nombre de broches retordant le duvet et les barbes de plume sans interruption de continuité et au fur et à mesure qu'ils sont détachés de leurs côtes.

166.401.— 15 janvier 1885, Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes).— Améliorations aux chargeuses.

166.505.— 19 janvier 1885, Lenoir. — Perfectionnements apportés aux buots pour broches de filature de laine et de coton.

166.583.— 22 janvier 1885, Société Schlumberger et Cie.— Perfectionnements aux peigneuses, système Heilmann.

142.383. — 12 décembre 1884, Meunier, à Fourmies (Nord). — Certificat d'addition au brevet pris le 16 avril 1881, pour un gill avec bobineuse de nappe.

159.282. — 18 décembre 1884, Dieu-Obry fils (dame Vve), à Villers-Bretonneux (Somme). — Certificat d'addition au brevet pris le 20 décembre 1883, pour moyens perfectionnées de couvrir un fil filé par un autre en cours de filature, de nature différente au fil filé.

159.496. — 27 décembre 1884, Gastinne, à Louviers (Eure).— Certificat d'addition au brevet pris le 27 décembre 1883, pour une trameuse mécanique, renvidage croisé.

165.349. — 23 décembre 1884, Chardonnet. — Certificat d'addition au brevet pris le 17 novembre 1884, pour la fabrication des soies artificielles par la filature des liquides.

159.496.— 15 janvier 1885, Gastinne, à Louviers.— Certificat d'addition au brevet pris le 27 décembre 1884, pour une trameuse mécanique, renvidage croisé.

154.882.— 11 décembre 1884, Delamaire.— Système de peignes à dents inégales pour métiers à chaussons de tressé ou lisière.

165.909. — 13 décembre 1884, Nightingale (les sieurs).— Perfectionnements dans les métiers à tisser.

166.109. — 19 décembre 1884, Compagnie des fonderies et forges de l'Horme (chantiers de la Buire).— Perfectionnements dans le système d'enroulement du tissu dans les métiers à tisser.

166.055. — 27 décembre 1884, Gastinne, à Louviers (Eure).— Navette dite ; *navette universelle*.

166.116.— 24 décembre 1884, Société Renard frères. — Fabrication de lacets simililisières.

166.131.— 26 décembre 1884, Hodgson.— Mécanisme perfectionné servant à actionner les lisses et les boîtes mobiles des métiers à tisser.

166.152. — 31 décembre 1884, Lamy, rue d'Elbeuf, à Lyon.— Perfectionnements aux métiers à tisser à deux ou plusieurs navettes permettant d'obtenir une plus grande vitesse ainsi qu'une régularité parfaite dans le tissu.

166.241. — 3 janvier 1885, Cordonnier. — Fabrication d'un nouveau tissu bouclé.

166.396.— 12 janvier 1885, Segondy et Blanquet, à Lodève. — Modification aux métiers à tisser les draps.

166.407.— 16 janvier 1885, Parmentier, rue de Paris, à Tourcoing.— Fabrication des tapis avec encadrements de toutes dimensions.

166.508. — 19 janvier 1885, Young et Mathieson.— Perfectionnements dans les métiers à tisser.

166.518.— 22 janvier 1885, Lafont, Bonnefroy et Molin (dame). — Perfectionnements apportés aux métiers à tisser les velours façonnés double pièce.

166.534. — 20 janvier 1885, Maertens. — Perfectionnements dans la fabrication des tissus.

166.577.— 23 janvier 1885, Tulpin frères, rue du Pré-de-la-Bataille, 13 et 15, Rouen. — Application de tuyaux métalliques à corps lisses, à ailettes ou ondulés pour le chauffage de l'air circulant dans les chambres de séchage des machines à encoller, des tissages, et dans celles de toutes autres similaires affectées au séchage des filés, tissus, produits textiles et autres matières sous toutes formes.

154.027.— 12 décembre 1884, Duquesne.— Certificat d'addition au brevet pris le 1er mars 1883, pour un système de métier pour fabriquer les tapis-velours ou autres étoffes à point bouclé ou noué.

165.603. — 16 décembre 1884, Société les fils d'Ulrich Vivien. — Certificat d'addition au brevet pris le 26 novembre 1884, pour un corset sans couture doublé au métier et le procédé pour le produire.

155.424. — 27 décembre 1884, Chaux, rue du Faubourg-Poissonnière, 153, Paris. — Certificat d'addition au brevet pris le 11 mai 1883, pour un mode de production des tissus en laine ou autre matière animale avec des produits de toutes qualités.

159.311. — 22 décembre 1884, Parmentier, rue de Paris, 28, à Tourcoing.— Certificat d'addition au brevet pris le 24 décembre 1883, pour perfectionnement des métiers à tisser mécaniquement les tapis et autres tissus veloutés, par l'application des coupeurs placés par divisions.

159.419.— 12 janvier 1885, Société Seurre

Digitized by Google

et Morier.— Certificat d'addition au brevet pris le 22 décembre 1883, pour une machine à découper le velours à deux pièces.

163.421.— 20 janvier 1885, Bernard-Péhose. — Certificat d'addition au brevet pris le 21 juillet 1884, pour un appareil à faire la treille des fils dans les machines à encoller au moyen d'un seul peigne extensible.

164.432.— 19 janvier 1885, Société Kohn et Cie et le sieur Watzlawik. — Certificat d'addition au brevet pris le 22 septembre 1884, pour un procédé de fabrication de tapis veloutés à longueur de poil et à dessins multicolores quelconques.

166.829 — 19 décembre 1884, Mantz-Nass. — Perfectionnements dans les métiers à bonneterie à articles proportionnés.

166.124. — 30 décembre 1884, Lecoq, à Seclin (Nord). — Mouvement de cueillement par came triangulaire centrale et mobile, applicable aux machines à tricoter, fonctionnant avec les aiguilles self-acting.

166.137.— 27 décembre 1884, Société anonyme, manufacture des bas de Paris et construction de métiers mécaniques.— Perfectionnements apportés à la marche et au système de diminution des métiers à tricoter, système Lamb et autres.

166.151.— 30 décembre 1884, Doré et Cie, rue Jeanne-d'Arc, 4, Troyes.— Nouvelle talonnière avec appareil à rayure s'adaptant au métier hollandais à rayure impaire, (système Poron dit revolver), et permettant de faire cette même rayure dans les talons.

166.229.— 8 janvier 1885, Autet (dame).— Perfectionnements dans la fabrication des bas et autres articles de bonneterie.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 1er septembre. — La première séance de la 4e série d'enchères de laines coloniales vient d'avoir lieu sur notre marché.

On y a offert et en majeure partie vendu :

Sydney	3.234 »
Port-Philippe	842 »
Van-Diémen	442 »
Adélaïde	797 »
Swan-River	41 »
Nouvelle-Zélande	3.880 »
Total Australie	9 236 b.
» Cap de Bonne-Espérance	2.653 »
Ensemble	11.889 »

Comparativement aux cours faibles des dernières ventes, on constate une baisse moyenne de 1/2 denier par livre. Cette faiblesse atteint rarement les croisées.

Le choix représente les qualités courantes d'Australie, de la Nouvelle-Zélande et du Cap. Il y a peu de bonnes laines croisées et d'agneaux.

Le concours des acheteurs anglais est nombreux, mais celui des étrangers est beaucoup au-dessous de la moyenne.

Les mises à prix se font avec des nuances de fermeté et de mollesse selon les genres offerts.

L'exportation n'est pas aussi active que d'habitude. L'Angleterre et l'Ecosse opèrent avec assez d'entrain.

Pour cette série de ventes, qui doit se prolonger jusqu'au 10 octobre prochain, on pourra offrir les quantités suivantes :

Provenances	Nouveaux arrivages	Anciennes existences	Totaux
Sydney	80.311 b	24.200 b	104.511 b
Port-Philippe	42.787 b	22.000 b	64.787 b
Van-Diemen	4.670 b	2.600 b	7.270 b
Adélaïde	10.270 b	4.360 b	14.630 b
Swan-River	190 b	40 b	230 b
Nouvelle-Zélande	95.799 b	11.000 b	106.799 b
Total d'Australie après déduction de 8.000 b. réexpédiées	226.027 b	64.200 b	290.227 b
Cap de B.-Esp. après déduction de 19.000 b réexpédiées	43.836 b	4.350 b	48.186 b
Total des colonies	269.913 b	68.500 b	338.413 b

Londres, 5 septembre. — Malgré le peu d'entrain aux enchères de laines coloniales, les catalogues de la première semaine ont compris en moyenne 12.000 balles par jour.

Beaucoup d'acheteurs ayant escompté, pour les produits manufacturés, une réaction supérieure à celle du début, essayent d'obtenir des concessions ultérieures ; mais bon nombre de détenteurs préfèrent attendre une amélioration et font retirer leurs lots, lorsque les mises à prix restent au-dessous de leurs limites. C'est ainsi que 10.459 b. ont été retirées durant les quatre premiers jours de ventes.

Les meilleures laines fines irréprochables à chaîne peignée, ou très fines et propres pour la carde, se maintiennent mieux en raison de leur rareté. Presque tous les genres d'agneaux d'Australie mérinos ont subi la baisse précitée. En harmonie avec les laines indigènes et les « cheviots », les croisées d'Australie s'obtiennent plus facilement. Toutes les autres qualités défectueuses d'Australie et du Cap de Bonne-Espérance se ressentent de l'abondance des autres genres exotiques similaires. Quant aux laines de nature soyeuse, extra-fine et irréprochable, elles ne sont guère recherchées.

Comme on le voit, chaque variété de laine suit une marche un peu différente, selon la demande, dont elle est l'objet et l'influence produite par les cours des laines étrangères de même qualité. Une appréciation d'ensemble est donc impossible.

Le concours des acheteurs de l'interieur est assez nombreux ; mais jusqu'à présent, celui des étrangers reste au-dessous de la moyenne. Dans les catalogues quotidiens de 1.000 à 1.500 lots, il y a beaucoup de marques médiocres et défectueuses. On remarque surtout la rareté relative des chaînes nerveuses fines et mi-fines à peigne et des qualités fines et très fines irré-

Digitized by Google

prochables pour la carde. Le choix des croisées et « half-bred » est abondant et bien varié. Les agneaux d'Australie très fins et fins, sans défaut, sont excessivement rares, tandis qu'on trouve les genres défectueux, en grande abondance.

Jusqu'à ce jour, on a offert 58.985 balles, desquelles 48.526 balles sont vendues. Dans les neuf catalogues de la 2e semaine, on présentera 53.698 balles d'Australie et 6.540 balles du Cap.

Londres, 12 septembre.— Dans les catalogues de la 2e semaine d'enchères de laines coloniales, on a offert beaucoup de genres défectueux et fort peu de bonnes qualités courantes intéressant l'exportation.

Le concours des acheteurs reste au-dessous de la moyenne. Le calme persiste et les prix sont irréguliers. Actuellement, sur les cours faibles d'août, la dépréciation varie de 5 à 10 0|0 et s'accentue sur les mauvaises laines à carde d'Australie et du Cap de B.-Espérance. Sur les croisées de bonne nature, la défaveur est peu sensible.

Par contre, les laines fines et irréprochables pour la draperie, les agneaux d'Australie extra, feutrant bien pour la chapellerie, et les laines propres, longues et nerveuses pour chaînes moyennes à fines, convenables, pour les Etats-Unis, obtiennent les cours de juillet à cause de leur rareté.

Les détenteurs font retirer en moyenne le 5e des quantités offertes chaque jour. La proportion des adjudications est de 60 0|0 pour l'intérieur et 40 0|0 pour l'exportation.

Les Etats-Unis achètent un peu.

On a offert, jusqu'à ce jour, 120.568 balles, desquelles 99.136 balles sont vendues.

Anvers, 5 septembre.— Le total des ventes faites cette huitaine s'élève à 560 balles Plata parmi lesquelles plus de 300 balles agneaux de Buenos-Ayres. Les prix payés sont changement sur le cours des enchères de juillet-août.

Peaux de mouton en laine de la Plata par continuation sans affaires; prix sans changements. Il est annoncé en vente publique, pour le 10 courant, environ 100 balles marchandise saine et plus ou moins avariée.

Havre, 31 août.— Importations de la quinzaine : 2.524 balles ; Débouchés : 2.353 balles; Stock : 12.738 balles.

Les transactions pendant cette quinzaine ont été encore plus restreintes pendant cette quinzaine que pendant la quinzaine précédente.

Les prix pour Buenos-Ayres restent fermes pour belle marchandise, mais en légère baisse pour les qualités courantes.

Les Chili vendues, composées en majeure partie de pelades, ont été réalisées à prix un peu faibles.

Notre vente publique aura lieu dans la semaine du 14 au 19 septembre.

Peaux de mouton : Arrivages : 60 balles expédiées directement et 2 balles Céara. — Ventes nulles.— Stock : 6 balles agneaux Plata et 2 balles Céara.

Marseille, 28 août. — Comme chiffre d'affaires le mois d'août diffère peu de celui du mois de juillet.

La grande adjudication de fournitures pour le gouvernement, en couvertures, qui a eu lieu le 14 courant, a favorisé l'écoulement d'une certaine quantité de laines noires et grises à des cours en faveur des vendeurs.

Dans les autres genres, la tendance reste fortement accentuée à la baisse.

Notre consommation locale, la fabrication française, de même que l'exportation se tiennent sur la réserve et n'achètent qu'au fur et à mesure des besoins immédiats, malgré les bas prix qui devraient les encourager à se pourvoir pour l'avenir.

Il est vrai que les fortes quantités de laines fines existant dans tous les centres manufacturiers pèsent lourdement sur l'article ; la production croissante de ce genre suffit pour expliquer cette situation. Mais il n'en est pas de même pour les laines communes, dont la production reste stationnaire, et qui, pour cette raison, nous semblent à l'abri d'une plus forte dépréciation.

L'ensemble des ventes du mois s'élève à environ 3.500 balles.

Port-Elizabeth, 8 août.— Le marché a été encore plus calme cette semaine. La demande continue limitée et se porte principalement sur les laines inférieures, tandis que les sortes moyennes et meilleures sont d'une vente peu facile.

En Uitenhage snow white, on a fait une partie de 100 balles genre bleuâtre, de 13 à 13 1|2 d., et environ 150 balles ont été achetées pour le marché de Londres à des conditions non divulguées.

Les country snow whithe ont été plus recherchées; environ 150 balles Bethulie et Bilbrough, laine très claire, sèche, très peu de défauts, vendues à 12 3|4 d., et 150 balles Freestate, fibreuse, à 10 1|2 d. Les country scoured sont complètement délaissées, et les parties offertes sont invendues.

En laines en suint bleuâtres de qualité moyenne, nous avons reçu plusieurs parties, laine plutôt légère, qui trouveraient preneurs pour les lavoirs, de 4 3|4 à 5 d. La demande pour l'exportation fait défaut.

Larnaca (Turquie d'Asie), *31 juillet.*— Marché calme, affaires limitées. Les prix sont de 91 francs les 100-kilogrammes pour la qualité blanche et de 75 francs pour les grises, noires et rouges.

Digitized by Google

et Morier.— le 22 déc. couper 16

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

François frères et Colson, tissus, rue Saint-Martin, 155, Paris.— Cap. social : 100.000 fr.
Foltzer et Cie, tissus, à Brives (Corrèze).—Cap. social : 300.000 francs.
Perroux et Epinçau, tissus, place de la République, 17, Le Mans.— Cap. social : 150.000 fr.
Bonnaud et Boitton, teinturiers, à Bonneville (Haute-Loire).— Cap. social : 4.000 fr
Wenz et Cie, nég. en laines, à Reims. — Cap. social : 1.000.000 fr.
Chollet et Courel, tailleurs, à Orléans. — Cap. social : 250 000 francs.
Desmettre et Valcke-François, emballage des tissus, rue J. Deregnaucourt, 22, Roubaix.
Courtehoux et Cie, produits de l'industrie drapière française, rue Blanpain, 4 et 6, à Sedan. — Cap. social : 400.000 fr.
Benaux et Honoré, blanchiment de fils, à Lille. — Capital social : 22 0 0 fr.
Adès, tissus, rue National, 23, Constantine (Algérie). — Capital : 35.000 fr.

Modification de Société

Tanquart, Dugué et Cie, tissage mécanique, à Iron (Aisne), devenue Tanquart, Dugué, Pénicaud et Cie. — Cap. social : 125.000 fr.

Prorogation de Société

Terreux et Roumier, teinture des tissus, à Vitry-sur-Seine (Seine), rue Constantin.— Cap. porté de 16.000 fr. à 24.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Bonnet et Aprert, laines, rue Meslay, 18, Paris. — M. Appert continue seul.
Dubois et Valcke-François, emballage des tissus, Roubaix.— Liquid. : M. Valcke-François.
Pitrac, Gauthey et Cie, tissus, r. Richelieu, 60, Paris.— Liquid. : M. Leguay.
Commin, Lachaussée et Cie, apprêt des tissus, à Saint-Quentin.— Liquid. : MM. Vitace et Braillon.
Vanoverberghe et Fin, laines, à Lille. — Liquidateur : M. Vanoverberghe.
Delplanque Vve, confections, rue des Arts, 3, Roubaix. — Liquid. : Mme Delplanque.
Angrand et Tapin, nouveautés, rue de la Barrière, 21, Elbeuf.— Liquid. : les associés.

Déclarations de Faillites

Salvy, teinturier, à Orléans.— Breton, syndic.— 15 juil.
Bertier, tailleur, à Choisy-le-Roi (Seine). — Bonneau, syndic.— 1er août.
Fresnel, fab. de draps, à Lisieux. — Chouquet, syndic. — 31 juillet.
Raoulx, tailleur, à Meursac (Charente-Inf.).— Brunaud, syndic.— 30 juillet.
Bonnome, tailleur, à Béziers (Hérault).— Alcegry, syndic.— 7 juillet.
Mourgues, drapier, à Villeneuve-sur-Lot.—Dupourteau, syndic.— 22 juillet.
Fougère, tailleur, à Tulle (Corrèze).— Estorge, syndic.— 21 juillet.
Charpy fils, teinturier, à Bressuire. — Ardouin, syndic.— 27 juillet.
Schlaeffer, tailleur, r. Christiani, 16, Paris.— Sauvalle, syndic.—11 août.
Gouvin-Collet, tailleur, à Rethel. — Henry, syndic. — 12 août 1885.
Mottura et Palanque, tailleurs, rue Paradis, Marseille. — Petitjean, syndic.— 24 août.
Faure Vve, tailleur, quai de la Mairie, Tulle.— Estorge, syndic.— 28 juillet.
Codron-Descamps, nouveautés, à Haussy (Nord). — Carpentier, syndic.— 17 août.
Deberghes, tailleur, à Valenciennes. — Legrand, syndic.— 18 août.
Lécaille, nouveautés, r du Camp-de-Droite, Boulogne-sur-Mer.— Didnée et Didry, syndics.— 18 août.
Norflus, nouveautés, à Essonnes (Seine-et-Oise). — Rousseau, syndic — 6 août.
Frauli, tailleur, à Rueil (Seine-et-Oise).— Planquette, syndic.— 5 août.
Gauthier, tailleur, à Valréas (Vaucluse). — Vache, syndic.— 4 août.
Gélin Vve, draps, à Plouha (Côtes-du-Nord). — Bertho, syndic.— 6 août.
Fougery père, tailleur, rue Dameau, 3, Nantes. — Guichard, syndic.— 17 août.
Mourgues, drapier, à Villeneuve-sur-Lot (Lot-et-Garonne).— 11 août.
Lecoq-Bourguignon, tailleur, à Beauvais. — Duhazé, syndic.— 19 août.
Tassy, tailleur, à Toulon. — Barthelemy, syndic. — 14 août.
Plouchart-Colpin, tailleur, à Haspres (Nord). — Desruelles, syndic.— 25 août.
Poirier, nouveautés, à Andrésy (Seine-et-Oise).— Maisons, syndic.— 26 août.

Liquidation Judiciaire

Degremont et Cie, tissus, Solesmes (Nord).— Liquidateur : M. Duez.

Répartition

Duval, tailleur et md de confections, à Sens (Yonne). — 8 fr. 30 c. 0[0.

Homologations de Concordats

Klein, draps, r. du Château-d'Eau, 28, Paris.— 5 fr. 0[0 dans 6 et 12 mois, puis 5 fr. 0[0 d'année en année.
Rodet et Boutin, nouveautés, rue Réaumur, Paris. — 25 fr. 0[0 en 5 ans par 5e.

Séparations de biens

Le Saulnier-Levallois, nouveautés, à Thury-Harcourt (Calvados).— 10 juin.
Malaval-Housset, tailleur. Cardeilhac (Haute-Garonne). — 25 juin.

LE GÉRANT: H. SAINT-DENIS.

UN CONTRE-MAITRE DE FABRIQUE
A ELBEUF
Connaissant à fond toutes les branches composant les
APPRÊTS DES DRAPS & NOUVEAUTÉS
ET LA
DIRECTION DES DIFFÉRENTES MACHINES
Désirerait trouver un emploi
TRÈS BONNES RÉFÉRENCES
S'adresser au Bureau du Journal.

LA SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DE FOURMIES
recherche pour l'Ecole de Tissage qu'elle organise
UN DIRECTEUR-PROFESSEUR
CAPABLE

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

—

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts

Gosselin père et fils à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesné, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaître, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epoutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

UN TEINTURIER connaissant parfaitement la conduite des cuves à indigo et la teinture des laines cherche place. — S'adresser à Verviers, initiales A. R. 26, poste restante.

ON CHERCHE A ACHETER des **BOURRETTES** de soie.— Envoyer échantillons avec prix et conditions à MM. Thisquen Frères, à Ois (Belgique).

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lemonnand, du Havre) prix, 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une, 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix: 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 longueur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Un appareil extracteur de *vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

Etude sur la situation agricole, industrielle et commerciale en France et les moyens proposés en 1885 pour l'améliorer, par Paul Pierrard, membre de la société de statistique de Londres.

Cet ouvrage est vendu au bénéfice de la Société française de bienfaisance et de l'hôpital français à Londres.

On le trouve chez MM.

Guillaumin et Cie, éditeurs, rue Richelieu, 14, Paris.
A. Ghio, éditeur, galerie d'Orléans au Palais Roya Paris.
Georg, libraire, galerie d'Orléans au Palais Royal,
Librairie marseillaise, rue Paradis, Marseille,
Berard, libraire, rue Noailles, Marseille.
le Directeur du journal du Havre.
H. et P. Grossard, courtiers, près la Bourse, Bordeaux.
Flageollet frères, courtiers, » Boulogne.
Vendroux » » » Calais.
F. Michaud, libraire, rue du Cadron St-Pierre, Reims.
A. Reboux, éditeur, du « Journal de Roubaix », Roubaix.
le Directeur du « Nouvelliste de Lille », Lille.
» « Journal d'Amiens », à Amiens.
» journal « Le Jacquard », Elbeuf.
» » « L'Echo des Ardennes », Sedan.
» » « L'Observateur », Avesnes.
» « Journal de Fourmies », Fourmies.
Oriolle fils, Rochard et Cie, Angers.
L. Hachette et Cie, 18, Ring William Street, W. Londres.
Barjau, 16, Wardour Street, W. Londres.
et chez l'auteur, 12 Moorgate Street, E. C. Londres.

Digitized by Google

et Morier.—
le 22 déc
coupe
16

FILATURE DE
DÉCHETS DE SOIE
AUQUIER FILS ET PAILLAC
THIZY (Rhône)
Fils de bourrettes simples et retors, unis et à boutons, pour passementerie
Etoffes d'ameublement, robes
ET
DRAPERIE NOUVEAUTÉS

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
échets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et artic es de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE
BON MARCHÉ
Trois continus à filer, système Martin, 200 broches 100 m/m écartement.— Une véritable occasion.
S'adresser à Henry Isitt, rue de la Louvière, Lille (Nord).

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

VILLE DE VERVIERS
(BELGIQUE)
CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES
SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE
L'Etablissement se charge :
1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.
Pour tous renseignements, s'adresser franco à la
CONDITION PUBLIQUE
VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

12e ANNÉE No 18 30 SEPTEMBRE 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 273. — Moteurs pour métiers, à tisser, 274. — Séchoir pour toutes étoffes, 274. — Procédé de teinture, 274. — Ensimage des laines, 274. — Montage, 275. — Théorie du cardage, 276.— Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 279. — Chambre de commerce de Sedan, 280.— Rapport de la chambre de commerce de Verviers, 281. — Société industrielle d'Amiens, 284. — Faits divers, 285. — Revue des marchés, 285.— Renseignements commerciaux, 286.— Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 septembre 1885.

Voici le résumé du bulletin mensuel publié par la chambre de commerce de notre ville :

La fabrication a été très restreinte, comme dans le mois précédent, pour les étoffes nouveautés ; celle de la draperie, quoique peu active, a conservé une assez bonne moyenne. La teinture et la filature ont éprouvé beaucoup de chômage.

La vente s'est ressentie de l'état général des affaires, elle a été très peu active ; les acheteurs peu nombreux, d'ailleurs, opèrent avec beaucoup de circonspection. Les expéditions en août 1884 s'étaient élevées à 705.467 kil. ; en 1885 elles n'ont atteint que 537.579 kil. Différence en moins pour cette année 167.888 kil.

Dans notre dernier bulletin, nous avons reproduit un entrefilet du *Courrier* relatif à la fabrication sedanaise. M. le président de la Chambre de commerce de Sedan nous écrit que : « . . . à la vérité, les ventes sont difficiles sur cette place, comme, hélas ! dans toutes les villes industrielles ; que les acheteurs en profitent pour offrir les prix les plus bas, ils sont dans leur rôle ; mais quant à déduire de là que les affaires sont nulles sur une place, il y a de l'exagération. . . Quant à la maison qui aurait licencié un personnel de 75 ouvriers, je n'ai pu la découvrir. . . »

Nous ne pouvons éprouver que de la satisfaction en apprenant que le mal n'est pas aussi grand à Sedan que l'avait dit le *Courrier* ; mais pour éviter à l'avenir les « exagérations » dont se plaint M. le Président, il y a un moyen bien simple, qui est mis en pratique dans les autres villes manufacturières : c'est la publication périodique, par la Chambre de commerce de Sedan, d'un bulletin sur l'état de la fabrication et la marche des affaires pendant la dernière période, auquel chacun pourra se reporter.

En attendant, nous repoussons l'intention de malveillance que semble nous prêter M. le Président de la Chambre de commerce de cette ville. Notre place n'a aucune raison de se réjouir, bien au contraire, de la pénurie des affaires à Sedan, et le plus grand plaisir que pourraient éprouver les industriels elbeuviens, serait d'apprendre que, par un revirement aussi subit qu'inattendu, les manufacturiers sedanais sont complètement satisfaits tant sous le rapport de la production que sous celui des prix accordés; car « lorsqu'il pleut sur l'un, ça dégoutte sur l'autre », dit un proverbe normand.

En juillet dernier, la Belgique a importé 99.300 kilogrammes de fils de laine, contre 64.230 kilogrammes en 1884. Les importations de draps, casimirs et similaires n'ont atteint que 212.580 fr., contre 221.630 fr., l'an dernier. Les tissus légers ont obtenu 1.238.740 francs, contre 1.068.120 francs ; quant aux coatings, duffels et autres tissus de laine lourds, ils sont descendus de 237.690 fr., chiffre de juillet 1884, à 183.170 francs en juillet 1885.

A l'exportation, les tissus légers, et les tissus lourds ont augmenté ; mais la sortie des filés de laine et celle des draps, casimirs et similaires, a diminué.

D'après les documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, voici le résumé des affaires faites avec l'extérieur, par la Grande-Bretagne, dans les huit premiers mois de cette année, en comparaison avec la période correspondante de 1884 :

A l'importation, les filés de laine pure ou mélangée se sont élevés, depuis le premier janvier jusqu'au 31 août, à 28.228.575 francs ; c'est une augmentation de 400.775 fr. Les tissus de laine ou laine et coton ont acquis le chiffre

Digitized by Google

de 96.120.325 francs ; c'est une augmentation de 18.261.475 fr.

A l'exportation, les filés de laine peignée et cardée qui ont quitté les ports du Royaume-Uni, depuis le commencement de la présente année, sont représentés par 71.154.075 fr. ; c'est une différence en plus de 11.070.059 francs. Les draperies et tissus pour hommes ont atteint le chiffre de 156.345.925 francs ; soit une diminution de 16.798.875 francs. Enfin, les étoffes en laine peignée, les tissus pour robes et lainages légers n'ont atteint que 113.344.475 fr. à l'exportation depuis le premier janvier, soit une différence en moins de 7.117.550 fr.

D'après les publications officielles du bureau de statistique des Etats-Unis, voici le résumé des affaires faites pendant l'année statistique du 1er juillet 1884 au 30 juin 1885, comparée avec l'exercice correspondant en 1883-84.

Importations.

Laines brutes, alpaca, poils de chèvres et autres : 44 399.615 francs. — Diminution de 17.523.930 fr.

Fils et tissus de laine et autres textiles, confections, lainages, couvertures et déchets : 178.882.825 fr.— Diminution de fr. 26.905.190.

Exportation des produits indigènes.

Laines brutes : 83.695 francs. — Augmentation de 68.330 fr.

Tissus de laine et tapis : 3.878.815 francs.— Augmentation de fr. 358.275.

Exportation des produits d'origine étrangère

Laines brutes, alpaca, poils de chèvres ou autres : 2.580.095 francs. — Augmentation de 862.815 francs.

Fils et tissus de laine et autres textiles, lainages et déchets : 3.531.920 francs. — Augmentation de fr. 1.789.270.

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

MOTEURS POUR MÉTIERS A TISSER

Par MM. Averly et Février.

Les inventeurs revendiquent l'application, à tout métier à tisser, d'un moteur à action directe et à simple effet, dont la période de travail correspond à celle de la plus grande résistance du métier. Le désembrayage est lié au robinet d'arrivée du fluide moteur (air comprimé, vapeur etc.) de manière qu'il ne puisse se produire de déréglage.

Le cylindre moteur est mobile dans le sens de l'axe pour faciliter le montage, se prêter à toutes les formes de bâti et réduire autant que possible les espaces nuisibles. Enfin, dans le cas où la force motrice est empruntée à l'air comprimé, MM. Averly et Février, pour prévenir le refroidissement intérieur, munissent le cylindre d'ailettes destinées à emprunter le calorique nécessaire à l'air ambiant.

SÉCHOIR POUR TOUTES ÉTOFFES

Par M. Ble).

L'inventeur a cherché à réaliser un système de séchoir peu volumineux et d'un prix de revient relativement modique.

L'appareil se compose d'une boîte métallique horizontale reposant sur un bâti également en métal. Le dessus de la boîte est cintré et percé de nombreux trous ; sa longueur correspond à la largeur maxima des tissus que l'on veut sécher. La même capacité est munie, à la partie inférieure, d'un robinet de vidange et communique avec un appareil Kœrting à faire le vide. Trois rouleaux servent à diriger l'étoffe, à la tendre en largeur et à l'appliquer exactement sur la boîte.

Le vide produit à l'intérieur de l'appareil, combiné avec la pression atmosphérique, détermine l'entraînement du liquide à travers les perforations du couvercle. Le robinet de vidange sert à la purge continue ou intermittente.

PROCÉDÉ DE TEINTURE

Par la Société anonyme de la Teinturerie stéphanoise.

Les matières textiles (soie, laine, coton, ramie), filées et dévidées en écheveaux, sont étagées horizontalement sur des rouleaux tendeurs, que supportent des montants verticaux, ou superposées autour de cônes, fixés au fond de la « barque » de teinture. La barque est hermétiquement close, après chargement, à l'aide d'un couvercle métallique, muni d'un robinet d'échappement.

A la partie inférieure de la cuve débouchent deux tuyaux correspondant, l'un avec un générateur de vapeur, l'autre avec une pompe à air ou un réservoir d'air comprimé. Sous l'action combinée de l'air et de la vapeur, les fibres se dilatent, se gonflent et restent en l'état, au profit de la contexture des étoffes.

Le même procédé fournit le moyen d'introduire dans le tissu des vapeurs de benzine, de crème de tartre, etc., pour lui donner à la fois de la douceur et de la résistance.

ENSIMAGE DES LAINES

Par MM. Patry, George et Cie.

L'ensimage des laines, après désuintage et lavage et avant filature, s'effectue de diverses

Digitized by Google

manières, mais soit que l'huile se trouve projetée sur les filaments par un arrosoir manœuvré à la main, ou par un appareil automatique, le liquide graisseur n'est jamais uniformément distribué.

MM. Patry, George et Cie proposent d'ensimer « à plein bain », c'est-à-dire d'immerger la laine dans un bain d'huile d'olive émulsionnée par du savon. L'émulsion, composée pour 100 litres d'eau de deux à cinq d'huile et de même quantité de savon, est portée à une température comprise entre 25 et 60 degrés centigrades.

La laine, intimement pénétrée dans toutes ses parties, est essorée et séchée dans une certaine mesure, avant d'être portée aux machines préparatoires.

MONTAGE. — *Genres Hiver*

—

—689—

Désignation des fils :

A, retors au titre de 20.000 m. au kil.
B, foncé au titre de 12.600 m.
C, foncé au titre de 7.200 m.

Nombre de fils à la chaine : 4.540.

Largeur sur le métier : 1 mètre 72.

Il faut 9 lames.

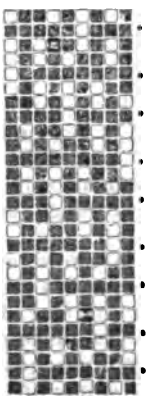
Il entre 300 duites au décimètre.

Rôt : 66 broches au décimètre.

Passage des fils : 4 par brochée.

Ourdissage uni retors *A*.

Tissu de fond



Bas

Tissage :

1 foncé *B*
1 foncé C
1 foncé *B*
—
5 duites.

Faire correspondre les foncés *C* aux places indiquées.

Retrait au foulage : 10 0|0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 800 grammes.

— 690 —

Désignation des fils :

A, clair; *B*, foncé, retors peigné au 25.000 m.
C, retors peigné clair au 25.000 m., deux fils employés comme un.
D, comme *C*, nuance foncée.
E, retors peigné au 25.000 m., nuance interm.
F, foncé au 10.800 mèt., deux fils employés comme un.

Les bandes remplacent les fils indiqués en haut des figures.

Nombre de fils à la chaine : 4.980.

Largeur sur le métier : 1 mètre 66.

Il faut 12 lames combinées.

Rôt : 50 broches au décim.

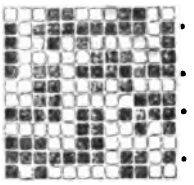
Passage des fils : 6 par brochée.

Il entre 350 duites au décimètre.

Ourdissage :

1 clair *A*
1 clair *C*
1 clair *A*
1 foncé *B*
1 foncé *D*
1 foncé *B*
—
6 fils.

Tissu pour 12 lames comb.



Bas

Tissage :

1 interm. *E*
1 envers *F*
1 interm. *E*
—
3 duites.

Bandes :

24 { 1 foncé *B*
1 envers *D*
1 foncé *B* }

Faire correspondre les fils *C*, *D*, *F* sur les lignes indiquées.

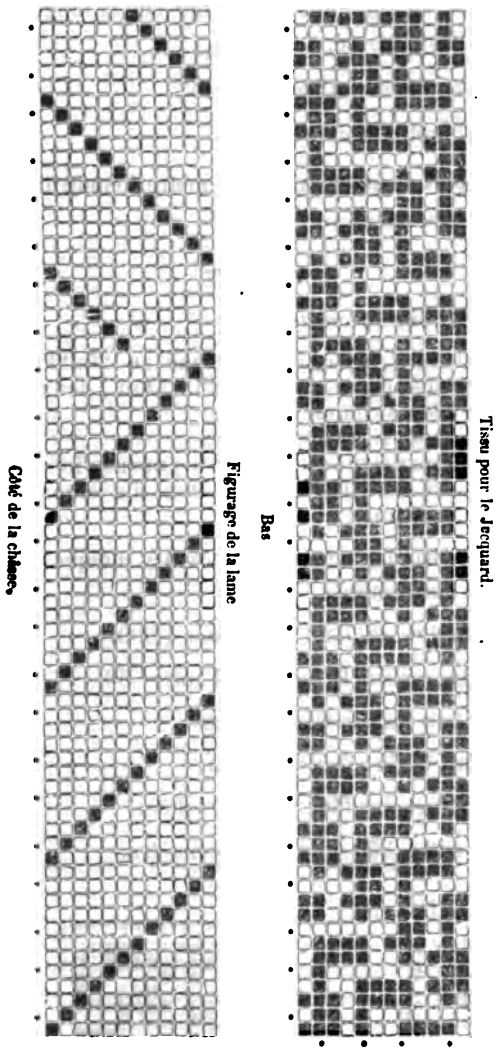
Retrait au foulage : 10 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 0.800 grammes.

Digitized by Google



— 691 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 14.400 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 30 t.
B, retors composé de 2 fils au 21.600 m., foncé et intermédiaire, retordus sur le dét., 50 t.
C, comme *B*, foncé et nuance vive ; *F*, comme *C*, autre nuance vive.
D, foncé ; *E*, intermédiaire au titre de 10.800 m. au kil.

Nombre de fils : 2.886.

Largeur : 1 mètre 80.

Il faut 8 lames combinées.

Il entre 200 duites au décim.

Rôt: 37 broches au déc.

Passage des fils dans le rôt :

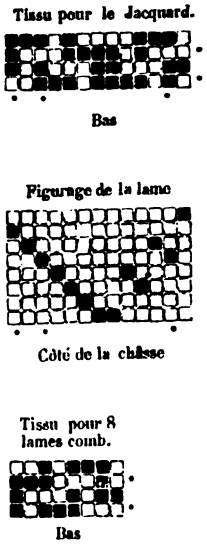
une brochée à 4, une à 5 et une à 4 fils.

Ourdissage :

4 { 1 retors *A*
  { 1 foncé *D*
1 retors *B*
1 foncé *D*
2 retors *C*
1 interm. *E*
1 retors *B*
1 interm. *E*
1 retors *A*
1 interm. *E*
—
13 fils.

Tissage :

1 retors *A*
1 retors *F*
—
2 duites.



Faire correspondre les retors *A* sur les lignes indiquées.

Retrait : 20 0|0 pour employer 1 kilogr. de fil gras par mètre d'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

THÉORIE DU CARDAGE

MÉMOIRE PRÉSENTÉ A LA SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DU NORD DE LA FRANCE

Par M. P. Goguel,
Professeur à l'Institut industriel de Lille.

De toutes les opérations de la filature (sauf lorsqu'il s'agit des lins longs) la plus importante, celle dont dépend absolument le succès final, c'est le *cardage*. Tout le monde sait qu'il est d'usage de dire qu'un bon cardage est la clef d'une bonne filature.

Malgré ce rôle essentiel de la carde, aucun des ouvrages qui ont été décrits jusqu'à présent sur les industries textiles, n'a expliqué d'une manière claire et satisfaisante ce qui se passe dans cette machine ; ils se sont, en général, bornés à la décrire, après avoir donné une définition plus ou moins fausse de son action.

Voici ce qu'en dit un auteur anglais, Evan Leigh, dans un ouvrage assez récent, et très bien fait, du reste.

Digitized by Google

« Chaque fois qu'un homme essaie de renseigner le public, sur le compte du cardage, il se met immédiatement dans un guêpier. L'analyse des faits, la philosophie et le raisonnement, si puissants ailleurs pour conduire à la vérité, semblent ici perdre leur pouvoir, et laissent la question irrésolue. »

La difficulté provient uniquement de ce que des observations superficielles ont fait adopter, pour le cardage, une définition trop étendue et par conséquent fausse, qui a fini par s'imposer à tous.

Il me suffira de citer celle que donne M. Alcan, dans son ouvrage le plus récent (Traité de la filature du coton, 2me édition, page 275) pour que tous ceux qui se sont occupés de filature, en sentent l'exagération :

« Les fibres, provenant des opérations pratiquées jusqu'ici, restent, dit-il, plus ou moins vrillées, et présentent, pour la plupart, des inégalités, des boutons ou des nœuds sur leur longueur ; leur disposition est irrégulière ; elles retiennent encore une notable quantité d'impuretés et laissent à désirer sous le rapport de l'homogénéité de la masse, quelle que soit, d'ailleurs, l'excellence des moyens dont on s'est servi et les soins apportés aux préparations précédentes.

« Développer les fibres, les redresser complètement, faire disparaître les inégalités, les nœuds, les boutons, etc., les ranger parallèlement entre elles, les échelonner par une première action de glissement, les nettoyer, les épurer, enfin les condenser pour continuer à les transformer en un ruban homogène continu, tel est le but du cardage. »

C'est là beaucoup demander au cardage, et si tout cela était vrai, à quoi serviraient les opérations ultérieures, peignage, étirage, etc.?

D'autres auteurs, tout en étant plus modestes que M. Alcan, ont cependant été trop exigeants encore à l'égard des cardes.

De toutes les définitions que j'ai trouvées du cardage, celle qui se rapproche le plus de la vérité, est donnée par un résumé des cours de l'école de filature de Mulhouse, publié récemment sous le titre d'*Aide mémoire pratique de la filature de coton*, par M. P. Dupont.

« Le coton, » y est-il dit, « ayant été, par les différents passages aux ouvreuses et aux batteurs, ouvert et en partie débarrassé des matières qui s'y trouvaient incorporées, le cardage vient compléter cette épuration, et, en outre, a pour but de dénouer, de démêler les fibres, de les isoler les unes des autres, de les redresser et de les paralléliser autant que possible, et enfin de leur donner une disposition convenable pour subir les opérations ultérieures. »

En général, on dit que la carde démêle, redresse et parallélise les filaments ; l'auteur de ce cours de filature a senti la nécessité d'y apporter une restriction en ajoutant : *autant que possible*.

Et, en effet, il est facile de constater que la carde ne dénoue, ni ne redresse, ni ne parallélise les filaments : il suffit pour cela d'observer l'état de la matière textile au moment où elle est livrée à la carde, pour la comparer à ce qu'elle est dans la nappe qui se détache du peigneur ou doffer (1).

Toutes les matières textiles qui exigent le cardage, se présentent sous forme de filaments emmêlés les uns avec les autres :

Pour le coton, la nappe alimentaire est fournie par les batteurs et renferme du coton déjà partiellement ouvert, mais formant encore de petits flocons ou accumulations assez compactes qu'il s'agit de désagréger. Pour la laine, les filaments qui viennent d'être lavés sont très emmêlés et enchevêtrés les uns avec les autres. Il en est de même des étoupes de lin qui ont été détachées des peignes des peigneuses, soit qu'elles aient été emballées, ou simplement transportées d'une partie de l'établissement à l'autre.

Quelle que soit la matière première, il suffit, pour l'examiner à sa sortie de la machine, d'appliquer la nappe qui se détache du peigneur ou doffer sur une feuille de papier de couleur préalablement enduite de colle. Soit à l'œil nu, soit à la loupe, on voit alors tous les filaments bien séparés les uns des autres, et se tenant entre eux simplement par leur légère adhérence naturelle, mais on remarque aussi qu'ils sont loin d'être redressés, et encore moins parallélisés.

Renonçons donc à cette idée fausse que la carde redresse et parallélise les filaments et disons simplement qu'elle : démêle les filaments pour les séparer et les isoler les uns des autres.

En ce qui concerne les étoupes de lin, les filaments ont, en outre, été divisés et affinés. Mais on sait que ces filaments sont composés d'un grand nombre de cellules de l'écorce, (filaments élémentaires en quelque sorte) qui sont collées plus ou moins énergiquement les unes à côté à la suite des autres ; et la carde a simplement séparé les unes des autres certaines de ces cellules ou séries de cellules qui auparavant adhéraient plus ou moins énergiquement ensemble : elle n'a donc produit que le travail de désagrégation qui rentre dans notre définition.

Les débris de bois sont de la même manière détachés des filaments, et s'en séparent exactement comme les poussières qui étaient emprisonnées dans leurs agglomérations, parce qu'ils ne présentent pas de prise suffisante aux aiguilles des garnitures.

Quant aux filaments noués, les cardes sont impuissantes à les ouvrir, mais au contraire elles ne font que resserrer ces nœuds pour les transformer en boutons qui s'éliminent comme les poussières.

(1) Cette nappe se condense en un ruban qui, dans certaines machines, est entraîné à travers des cylindres étireurs qui y produisent un étirage, et par suite un certain redressement des filaments, dû à cet étirage, et non pas à la carde elle-même.

Digitized by Google

Le rôle des cardes consiste donc exclusivement à démêler et à séparer les filaments pour les isoler les uns des autres. Quoiqu'ainsi restreint, il ne perd rien de son importance, car il est évident que, si toutes les adhérences qui existaient entre les filaments n'avaient été préalablement détruites, il ne serait pas possible de ranger et de grouper ces filaments comme ils doivent l'être dans les fils, par les opérations ultérieures, en particulier par les étirages, qui produisent leur redressement, leur parallélisage et leur échelonnement.

Comme aucun fait vrai ne peut échapper à l'analyse et au raisonnement, il devra nous être facile, après avoir défini le cardage d'une manière précise, de nous rendre compte du fonctionnement des cardes et de la manière dont elles produisent leur action.

Examinons pour cela la carde dans laquelle les organes cardeurs affectent la forme la plus simple, c'est-à-dire la carde à chapeaux dont on se sert pour le travail du coton.

En général, on interpose (sauf dans les cardes à étoupes) entre les cylindres alimentaires et le grand tambour, un briseur destiné à ménager les garnitures du grand tambour.

Dans les cardes à étoupes et à laine, le rouleau dérouleur est remplacé par une toile sans fin sur laquelle on répand les matières à carder ou par une alimentation automatique.

Les surfaces du briseur, du grand tambour, des chapeaux et du peigneur, sont recouvertes de garnitures de cardes, c'est-à-dire d'aiguilles implantées dans des lanières de toile caoutchoutées ou de cuir, qui leur laissent une certaine élasticité. Ces aiguilles sont aiguisées à leur pointe de manière à pouvoir saisir les filaments, ou mieux les flocons que forment ces filaments textiles.

Le grand tambour, en tournant, s'empare d'abord, près des cylindres alimentaires, de la matière à carder, puis va la présenter aux organes cardeurs, (ici aux chapeaux) pour s'en débarrasser ensuite en la cédant au peigneur ou doffer.

Avant d'examiner l'opération proprement dite du cardage, (qui s'effectue entre le tambour et les chapeaux) il est urgent de bien se rendre compte de la manière dont le tambour se charge de coton :

Je prends pour exemple une carde construite par Dobson et Barlow.

Les cylindres alimentaires ont un diamètre de 1 et 3/4 pouces anglais, soit 44,45 millimètres ; ils font, par minute, 8 dixièmes de tour, et introduisent, par conséquent, dans la machine une longueur de nappe égale à

$$44{,}45 \times \pi \times 0{,}8 = 111{,}7 \text{ millimètres.}$$

Pendant le même temps, le tambour, dont le diamètre est de un mètre, fait 140 tours. Comme il est constamment débarrassé par le peigneur, il recueille le coton qui lui est présenté par les cylindres alimentaires sur une surface dont la longueur est :

$$1^{m} \times \pi \times 140 = 440{,}024 \text{ mètres.}$$

La nappe alimentaire en passant sur le grand tambour s'allonge donc dans le rapport de ces longueurs, devenant :

$$\frac{440{,}024}{0{,}1117} = 3939$$

c'est-à-dire 3939 fois plus longue qu'elle n'était d'abord.

En s'allongeant ainsi, elle s'amincit évidemment dans la même proportion ; si nous supposons, ce qui est très exagéré, qu'elle ait eu un centimètre d'épaisseur, la couche de coton recouvrant le tambour n'aura plus que la 3939me partie de cette épaisseur, soit

$$\frac{1^{cm}/m}{3939} = 0^{m}/m\ 0025$$

ou 25 dix-millièmes de millimètre, c'est-à-dire le quart d'un centième de millimètre.

Or, le diamètre des filaments des cotons les plus fins n'est guère inférieur à un centième de millimètre, et le tambour a saisi, non pas des filaments isolés, mais des flocons composés chacun d'un nombre assez considérable de filaments. Ces flocons sont donc disséminés, assez loin les uns des autres, sur la surface du tambour qui, si on l'arrêtait pendant le fonctionnement de la carde, paraîtrait absolument net de coton.

Cela posé, considérons un de ces flocons de coton entraîné par les aiguilles du tambour. Nous nous rappelons que ce flocon a été saisi par les pointes des aiguilles, et nous observons en outre que, pendant la rotation rapide du tambour, il éprouve une action de la force centrifuge, qui tend à l'écarter de l'axe ; il restera donc à la surface de la garniture, sans tendre à pénétrer entre les aiguilles.

Dans son trajet, il va rencontrer le chapeau dont les aiguilles, opposant leurs pointes à celles du tambour, et à la direction du mouvement du flocon, l'arrêteront, à moins qu'il ne soit assez petit pour passer librement à travers le faible espace qui sépare les deux garnitures. Si la vitesse du tambour était trop grande, cet arrêt brusque pourrait produire un déchirement du flocon résultant de la rupture d'une partie des filaments qui le composent, mais si elle est proportionnée à la force des fibres, il arrivera que les aiguilles du tambour, en continuant à se mouvoir, retiendront un certain nombre de ces filaments, et les entraîneront après les avoir dégagées de la masse. Il sera donc produit pour ce flocon, le commencement d'une désagrégation qui continuera graduellement à s'opérer par les aiguilles du tambour passant constamment sous le chapeau, jusqu'à ce que ses derniers filaments aient obéi à leur action.

Il faudra que cette décomposition soit complètement effectuée avant que le tambour ne ramène un nouveau flocon au même point du chapeau : cela aura lieu si l'alimentation de la carde se fait dans les conditions que nous avons

Digitized by Google

examinées. Si, au contraire, elle était trop chargée de coton, les flocons viendraient s'accumuler en un même point, et alors on voit qu'il se formerait là une condensation de filaments, c'est-à-dire un nœud ou un gros bouton. Cela arriverait même si une carde faiblement alimentée n'était munie que d'un seul chapeau, assez rapproché du tambour pour que les filaments isolés puissent seuls le franchir, aussi a-t-on, dans la pratique, multiplié le nombre de ces organes cardeurs en disposant 18, 20 ou même un plus grand nombre de chapeaux autour du tambour. On ménage un écartement assez fort du premier chapeau pour que les flocons les plus gros soient seuls atteints par lui, puis on réduit graduellement cet écartement aux chapeaux suivants, de manière à répartir entre eux l'action qu'ils auront à exercer sur les flocons de plus en plus petits. Les chapeaux doivent présenter une entrée au coton, c'est-à-dire que leur bord, du côté où arrive le coton, doit être plus éloigné du tambour que le bord opposé, afin qu'ils travaillent par toute la surface de leur garniture.

Si enfin on disposait un dernier chapeau, dont la garniture soit plus fine que celle du tambour, afin d'offrir plus de prise au coton, et si on le rapprochait de manière à ce qu'il y ait presque contact, on voit que les filaments, isolés eux-mêmes, ne trouveraient plus au passage suffisant et abandonneraient le tambour pour se fixer au chapeau. C'est par ce moyen que l'on enlève le coton cardé au tambour, mais en remplaçant ce chapeau fixe par un grand chapeau cylindrique, qui devient le peigneur ou doffer. En lui donnant un mouvement de rotation lent, les parties chargées de coton s'éloignent graduellement du tambour, et ce coton est facilement repris, aux points diamétralement opposés par le peigne détacheur (« deffingknife ») et les cylindres délivreurs.

(à suivre)

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

—

RUSSIE

La fabrication et le commerce des tapis orientaux.

Varsovie, le 26 août 1885... Depuis que la question de l'Asie centrale préoccupe à un si vif degré tous les esprits en Russie, la plupart des journaux attirent l'attention de leurs lecteurs sur les avantages que le commerce européen, en général, et le commerce russe, en particulier, seraient appelés à retirer, non seulement au point de vue politique, mais surtout au point de vue économique, de l'annexion de toute la région transcaucasienne confinant au Turkestan. Ils signalent déjà la concurrence que les représentants du commerce anglais et français viennent faire aux négociants du pays sur les marchés orientaux, où ils se rendent acquéreurs de tapis, d'étoffes précieuses et de produits divers.

Le commerce des tapis turkomans et persans est devenu notamment l'objet de transactions importantes et les représentants du commerce étranger n'en achètent pas seulement de grandes quantités à Bakou et à Tiflis, mais ils visitent également les principaux centres de production pour observer sur place les divers procédés de fabrication.

Les tapis du Daghestan, que l'on fabrique en grande partie à Derbent et à Schouscha, sont actuellement fort recherchés, mais les plus rares et les plus appréciés sont les tapis que les Persans emploient pour leurs prières et qui se distinguent par un dessin original, la disposition harmonieuse des couleurs et la finesse de la laine employée. Ils constituent le plus ancien objet de luxe et d'ornement de l'extrême Orient et l'on en trouve parfois quelques-uns qui datent de plus d'un siècle et que les familles se transmettent de père en fils, jusqu'au moment où ils tombent entre les mains de marchands riches et habiles.

Les principaux centres de production de ces tapis se trouvent dans les provinces du Khorassan et de l'Irok-Adjemi, où de nombreux ouvriers sont employés à leur fabrication.

Les plus recherchés sont fabriqués dans le Kerman et le Paraghanlt, tissés exclusivement avec le poil des chèvres du Kerman, du Khorassan ou du Kourdistan, dont la finesse et l'éclat particulier sont attribués au mode d'élevage des troupeaux. La toison de ces chèvres présente des teintes différentes qui permettent d'en faire des dessins très variés. Pour les teindre, on emploie les couleurs indiennes et persanes obtenues de certaines plantes, racines, bourgeons et feuilles d'arbres soumises à la fermentation.

Les couleurs les plus répandues sont le bleu, l'orange, le jaune, le grenat et le vert.

Pour s'assurer de la qualité d'un tapis, les Orientaux ont l'habitude d'en approcher un charbon ardent. Si la brûlure disparaît sans laisser aucune trace, le tapis est considéré comme bon, mais s'il conserve une marque quelconque, il perd les trois quarts de sa valeur. On emploie d'ailleurs pour les fabriquer, ni machines, ni métiers d'aucune sorte ; ils sont entièrement confectionnés à la main et ce travail exige beaucoup de peine et de patience.

Les procédés de fabrication employés en Perse ont été introduits avec succès aux Indes où la production s'est rapidement développée, notamment à Cahore et à Miszapore. Quant aux produits de l'Asie mineure, connus sous le nom de tapis turcs, ils sont beaucoup moins appréciés et d'un prix moins élevé Les plus beaux sont fabriqués dans la province d'Aden et aux environs de Smyrne, d'où ils sont expédiés en

Digitized by Google

quantité considérable sur tous les marchés européens. On leur préfère cependant ceux du Maroc, fabriqués aux environs de Tanger ; mais, après les tapis persans qui sont toujours préférés par les connaisseurs, les tapis turcomans, et ceux du Daghestan en second rang, sont les plus appréciés sur les marchés orientaux.

BOYARD,
Consul général de France.

—

SUÈDE

Le nombre des établissements industriels existant en Suède en 1878 était, d'après la statistique officielle de cette même année, de 2.183 occupant 34.587 ouvriers.

Pendant la période de 12 ans qui s'est écoulée de 1870 à 1882, il a été créé en Suède 732 manufactures ou établissements industriels.

Les trois grandes industries dominantes en Suède sont : l'exploitation forestière, l'extraction des métaux du sol et l'agriculture.

L'industrie textile et ses accessoires compte :

	Ouvriers employés	Production en couronnes
25 Tissages de coton	3.629	12.710.000
25 Filatures de coton	3.733	12.633.000
46 Draps	3.503	10.443.000
47 Produits chimiques	642	4.906.000
330 Teintureries	1.171	2.043.000
64 Filatures de laine	589	1.188.000
16 Tissus de laine	318	1.133.000
2 Soierie	360	860.000
8 Bonneterie et tricots	651	784.000
3 Filatures de lin	339	759.000
2 Toiles à voiles et à tentes	128	671.000

—

TURQUIE

ENVOI D'ÉCHANTILLONS DE TISSUS (1)

M. le consul de France à Salonique vient d'adresser une collection de 53 échantillons de tissus divers de provenance suisse, qui donnent lieu à des ventes assez considérables sur le marché de cette ville.

—

PERSE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL D'AUTRICHE-HONGRIE A TÉHÉRAN.

Les affaires sont, en général, peu faciles en Perse : il faut établir dans le pays des agents qui connaissent tout à la fois les besoins des acheteurs, les usages commerciaux et les produits qu'ils seront chargés d'importer.

Certains marchands indigènes, pour ne pas acquitter le prix de leurs marchandises, ferment leurs magasins et proposent à leurs créanciers des arrangements défavorables que ceux-ci sont forcés d'accepter, pour éviter une vente par licitation dans laquelle le gouvernement intervient et prélève 10 0/0 du produit.

Ce qui nuit aussi beaucoup au commerce étranger, c'est le manque de routes ou l'état pitoyable de celles qui existent et le cours variable du change.

Toutes les marchandises importées ou exportées sont taxées à 5 0/0 de leur valeur ; mais il faut comprendre dans le prix les frais de transport et les changes. Les indigènes parviennent à s'exonérer, en tout ou en partie, de cette taxe; si la mesure était égale pour tous, les commerçants étrangers auraient l'avantage.

Les articles qui pourraient trouver un placement sont : le drap, de préférence bleu ; les vêtements d'hommes confectionnés, comprenant les redingotes un peu longues, des pantalons et des gilets de même couleur.

(1) Ces échantillons sont mis, à la disposition des intéressés, au ministère du commerce, direction du commerce extérieur, bureau des renseignements commerciaux, boulevard St-Germain, 244.

CHAMBRE DE COMMERCE DE SEDAN

—

Le Président de la Chambre de commerce de Sedan vient d'adresser, à M. le Ministre du commerce, la lette suivante :

« Monsieur le Ministre,

« L'attention de la Chambre de commerce de Sedan a été appelée sur les modifications journellement apportées au tarif des douanes. Elle a examiné avec mûre attention cette question en sa séance du 26 courant et a été unanime pour juger regrettable un système pratiqué par l'administration douanière, système dont l'excès tourne souvent la loi d'une façon incontestable.

« La chambre a pris connaissance de ce rapport que la Chambre de commerce des arrondissements de Valenciennes et d'Avesne a eu l'honneur de vous adresser à la date du 23 juillet dernier. Ce travail met en lumière les inconvénients graves résultant de l'instabilité du tarif des douanes.

« Aussi, la Chambre de Sedan, pénétrée de l'importance qu'il y a à obtenir la réforme d'un tel abus, a résolu à l'unanimité d'en appuyer auprès de vous, M. le Ministre, les considérants et les conclusions.

« La Chambre de Sedan s'unit à celles de Valenciennes et d'Avesne pour confier la réalisation de ce vœu à votre sollicitude et réclamer par votre haut intermédiaire : le retrait de la circulaire 1.578 et la défense à l'administration de modifier les tarifs douaniers par de simples décisions et sans enquête.

« Veuillez agréer, Monsieur le Ministre, l'hommage de mon profond respect.

« *Pour le président,*
« *Le vice-président,*
« LOUIS DAVID. »

Digitized by Google

RAPPORT DE LA
CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS
SUR LA
SITUATION DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE DE L'ARRONDISSEMENT PENDANT L'ANNÉE 1884.

—

Considérations générales

Les douze mois de 1884, ont été marqués par une baisse lente, mais constante et régulière, sur presque tous les articles.

La laine n'a pas échappé à ce mouvement général.

La production de nos filatures et de nos fabriques de tissus s'est maintenue aux chiffres de 1883, et, comme nous travaillons généralement sur commandes, la baisse ne doit pas avoir eu d'influence bien sensible sur les résultats.

Néanmoins, prise dans son ensemble, l'année 1884 n'a pas été féconde pour notre arrondissement.

Malgré cela, nous voyons nos industries se développer : de nouvelles constructions s'élèvent, de vieilles usines disparaissent pour faire place à de nouvelles, le matériel industriel ne cesse de se régénérer et de se perfectionner. Aucun sacrifice n'arrête nos producteurs et nous devons revoir encore des jours brillants, si, comme le prouve l'expérience, le succès reste aux efforts courageux et persévérants.

Les aggravations incessantes et les interprétations abusives des tarifs douaniers rendent de plus en plus difficiles nos relations avec nos puissants voisins de l'est et de l'ouest. A plusieurs reprises, nous avons dû intervenir pour obtenir moins de rigueur, mais nos efforts se heurtent contre un parti pris systématique.

Du côté de la France, nous voyons renaître la question du « foulé » et du « non foulé » qui, jadis, nous a suscité tant de difficultés avec l'Autriche, puis est survenue une interprétation plus arbitraire encore pour prohiber nos tissus contenant des fils de soie.

An Allemagne, c'est le distinguo entre les filés pure laine et ceux qui contiennent quelque mélange destiné à en diminuer le prix.

Indépendamment de la guerre de tarifs, nous sommes encore en buttes à des attaques de toutes sortes de la part de nos voisins.

Tantôt ce sont des concurrents français qui, dans leurs journaux, attaquent la bonne foi de notre commerce, tantôt ce sont des corporations autorisées qui, d'Allemagne, nous envoie l'accusation d'abuser du travail de l'enfance, ou bien encore se sont des journaux allemands qui répandent des renseignements contraires à la vérité pour discréditer nos produits.

Nous relevons avec vigilance ces attaques quand elles viennent à notre connaissance ; mais il en est qui doivent inévitablement nous échapper et dont nous ne pouvons combattre les dangereux effets.

Tout cela est profondément affligeant et nous ne voyons une lueur d'amélioration que du côté des Etats-Unis d'Amérique, où l'on annonce un certain retour des idées vers une politique commerciale plus conforme aux intérêts internationaux.

Espérons que 1885 ne se passera pas sans que, de ce côté au moins, nous puissions signaler quelque modification favorable à nos producteurs.

L'épidémie cholérique a contrarié une de nos branches d'industrie, en privant nos fabriques de laine artificielle, des chiffons français dont l'entrée a été prohibée.

Il y a eu peut-être dans l'application de cette mesure un excès de rigueur, mais le danger qu'il s'agit de conjurer est si terrible que nous n'avons pas osé d'abord prendre sur nous la responsabilité d'une réclamation à cet égard.

Aujourd'hui, l'interdiction a cessé d'exister.

Lors de la discussion du budget des affaires étrangères à la Chambre des représentants, M. de Zérézo, rapporteur parlant au nom de la section centrale, a émis le vœu de voir constituer une commission ayant pour mission d'étudier la réorganisation de notre corps consulaire, devenu insuffisant pour les besoins toujours croissants de notre commerce et de notre industrie.

Notre représentant, M. d'Andrimont, — qui ne laisse échapper, du reste, aucune occasion de s'occuper de cette intéressante question,— s'est joint à M. de Zérézo, et M. Beernaert, chef du cabinet, sans vouloir engager son collègue des affaires étrangères alors en congé, s'est personnellement rallié à la proposition de la section centrale.

En séance du 8 février, un de nos délégués a demandé à la Fédération des sociétés commerciales et industrielles du pays d'examiner cet objet, qui a été mis à l'ordre jour de la séance du 8 mars.

Voici, en résumé, les arguments que notre collègue a développés :

« Depuis longtemps, le service consulaire belge à l'étranger est insuffisant. Nous avons bien environ 400 consuls, vice-consuls ou agents consulaires plus ou moins dévoués aux intérêts de la Belgique, mais presque tous sont absorbés par leurs propres affaires. Beaucoup d'entre eux ne sont pas Belges ; nous n'avons guère que 25 consuls rétribués sur lesquels nous ayons le droit de compter, et, de ce petit nombre, il faut encore déduire ceux qui occupent des postes plutôt administratifs que commerciaux et rendent ainsi fort peu de services à l'activité nationale.

« La section centrale voudrait augmenter le corps consulaire en restreignant le corps diplomatique. Nous faisons abstraction de cette dernière considération, et, sans nous arrêter à la question de savoir si ce dernier service peut ou doit être diminué, nous nous contentons de demander que le corps consulaire soit augmenté ;

Digitized by Google

mais nous posons comme une nécessité absolue de ne pas encombrer la carrière consulaire d'hommes qui n'ont d'autres titres que leurs examens diplomatiques.

« En résumé, nous demandons que le nombre de nos consuls soit considérablement augmenté et que le recrutement de ces agents soit fait d'une façon systématique.

« Pour être un bon consul, il est indispensable de connaître :

« 1° Les langues étrangères, l'allemand et l'anglais, au moins.

« 2° La géographie commerciale.

« 3° L'économie politique.

« 4° Le droit commercial.

« Il faut, en outre, avoir des notions précises sur tous les produits commerçables, sur les industries de Belgique, et justifier de toutes ces connaissances par des examens sérieux.

« Enfin, il faut avoir une certaine expérience résultant de voyages lointains, d'un stage dans le commerce, dans l'industrie, ou encore au ministère, dans les bureaux spéciaux des directions du commerce et de l'industrie.

« Ainsi armé, on peut faire un consul utile et rendre au pays travailleur les services qu'il a le droit d'attendre de ses agents à l'étranger.

« Si nous avions 75 ou 100 consuls de l'espèce, répartis dans toutes les contrées susceptibles de relations commerciales avec la Belgique, nous verrions bientôt se développer nos affaires directes avec les pays nouveaux.

« Il est incontestable qu'une telle organisation entraînerait un sacrifice pécuniaire, mais cette dépense serait féconde et nous ne croyons pas qu'il se trouverait un seul député à la Chambre pour refuser au gouvernement une augmentation annuelle de un million, c'est-à-dire 1/3 0/0 du budget, pour donner au commerce et à l'industrie ce qu'ils ont le droit de réclamer.

« Or, une dépense annuelle de un million suffirait largement pour donner pleine satisfaction à notre demande.

« Resterait la question de trouver des hommes réunissant les qualités que nous avons énumérées. Il y en a, peut-être pas assez, mais il n'est pas difficile d'en former. Nous avons à Anvers un institut supérieur de commerce qui prépare parfaitement les jeunes gens à la carrière consulaire. Ajoutons-y une année d'études spéciales et nous aurons alors des hommes à qui l'on pourra délivrer le diplôme d'élève-consul. Viennent après cela le stage ou les voyages dont nous avons parlé plus haut, et le consul sera formé.

« Rien n'empêche entre temps, et même dans la suite, de choisir également comme consuls des ingénieurs ou d'autres jeunes gens instruits, à la condition formelle toutefois, qu'ils subissent l'examen sérieux que nous avons prévu : sur les langues étrangères, etc.

« Tel est le programme que nous voudrions voir soumettre aux travaux de la commission proposée par M. de Zérézo.

« Nous voudrions aussi que cette commission fût composée en majeure partie de représentants autorisés du commerce et de l'industrie. L'élément administratif devrait certainement y être représenté par quelques chefs de service, mais la majorité devrait être prise parmi les négociants, les industriels, les anciens consuls et les délégués des Associations commerciales et industrielles qui se feraient, au sein de la commission, l'écho de leurs corporations respectives.

« Un comité ainsi constitué, travaillant en dehors de tout esprit de parti, n'ayant en vue que le bien national, serait fécond en utiles travaux.

« Il est urgent qu'il soit formé sans aucun retard et qu'il fonctionne au plus tôt avec toute l'activité désirable, afin que la réforme préconisée s'accomplisse dans un bref délai. »

. . . Les expositions industrielles sont restées toute l'année à notre ordre du jour.

Nous avons eu d'abord celle de Calcutta, qui a été pour nous l'occasion d'un nouveau succès éclatant. Les tissus de Verviers y ont été l'objet d'une attention toute spéciale et le jury a décerné la plus haute récompense à nos producteurs réunis en collectivité.

Nous terminions le travail relatif à Calcutta, quand nous avons été invités à participer à l'exposition de New-Orléans.

La succession trop rapide de ces solennités industrielles, et le système douanier prohibitif des Etats-Unis, étaient deux raisons fort sérieuses pour motiver l'abstention de nos fabricants. Aussi, étions-nous disposés à nous désintéresser de cette entreprise, mais le Gouvernement y a attaché une importance toute particulière. Il a délégué ses meilleurs agents pour s'en occuper ; il y a apporté son concours pécuniaire dans des proportions inaccoutumées et nous avons dû nous décider à le seconder de nos efforts dont le résultat a été d'amener quatorze de nos industriels à figurer au catalogue.

Notre compartiment a rencontré la même faveur aux Etats Unis qu'aux Indes anglaises, et il nous reste à souhaiter que les conséquences pratiques, c'est-à-dire les relations nouvelles, viennent récompenser ceux qui se dévouent pour faire connaître de plus en plus notre industrie à l'étranger.

Dans un autre ordre d'idées, nous avons commencé par émettre un avis défavorable à la participation de nos producteurs à l'exposition d'Anvers. Il ne s'agissait plus ici d'une question de douane, mais nous n'estimions pas qu'il y eût aucune utilité nationale ni aucun avantage industriel, à réunir en ce moment dans notre métropole commerciale, les produits du travail des différents pays. Nous pensions et nous pensons encore que des expositions trop souvent répétées perdent tout leur intérêt. En se suivant à de si courts intervalles, elles ne permettent pas de comparer les époques, de juger les progrès réalisés et ne justifient pas les sacrifices qu'elles imposent à tous, en général, et à chacun, en particulier.

Digitized by Google

Néanmoins, ici encore, le gouvernement a pris une attitude qui a modifié notre détermination. De ce qui était une entreprise locale, il a fait une œuvre nationale. Il a adressé à l'étranger de pressants appels qui ont été entendus, et nous nous sommes trouvés dans la nécessité d'organiser un compartiment verviétois, pour ne pas encourir le reproche de craindre la comparaison avec nos concurrents du dehors.

Nous avons donc organisé une exposition collective pour nos industriels, et, bien que nos demandes aient été accueillies avec peu d'empressement, nous avons pourtant un groupe de participants, qui soutient dignement notre antique réputation.

Il a encore été question d'expositions à Adélaïde et à Bombay en 1886 (depuis quelques mois on n'en parle plus), et l'on annonce dès maintenant, une grande solennité du même genre à Paris, en 1889, pour célébrer le centenaire de la révolution française.

Nous ne pouvons pas préjuger ce que feront nos industriels en 1889, mais nous croyons pouvoir affirmer que toute tentative serait vaine pour les faire encore participer entre temps à d'autres expositions.

Sans sortir du domaine de nos relations avec l'étranger, nous devons parler des pays d'Australasie dont nous avons eu plusieurs fois à nous occuper en 1884.

M. Beckx, consul général à Melbourne, dont nous ne saurions assez louer la sollicitude pour nos intérêts, a appelé, à diverses reprises, notre attention sur la guerre qui nous est faite par par nos compétiteurs anglais, sur le marché australien et il a pris acte de la vigilance de nos adversaires pour insister sur le danger qu'il y a pour nous à fournir des marchandises imparfaites dans ces contrées où nous devons consolider notre réputation naissante. Il y a eu, certes, dans les critiques dont M. Beckx s'est fait l'écho, des exagérations dont nous avons largement tenu compte, mais nous estimons que les agents belges à l'étranger font chose plus utile en grossissant le danger qu'en nous laissant nous endormir dans une fausse sécurité.

Nous avons vivement recommandé la participation à l'entreprise de M. Emile de Harven, qui, soutenu par un comité anversois, est parti pour la Nouvelle-Zélande en vue d'y nouer des relations directes avec la Belgique. Quelques-uns de nos commettants se sont joints au groupe formé à Anvers et nous espérons que leur initiative portera promptement ses fruits.

A la demande du comité de la fédération des sociétés commerciales du pays, nous nous sommes occupés du projet de reconstitution du Conseil supérieur du commerce et de l'industrie et avons soumis cette question à l'examen des différentes sociétés affiliées.

Notre Chambre de commerce a renvoyé cet objet à une commission dont elle a reçu le rapport, et s'est arrêtée aux conclusions mentionnées dans la lettre ci-dessous qu'elle a adressée aux président et membres du comité de la Fédération.

Messieurs,

Notre collège est unanime sur le principe de la reconstitution. Il considère le conseil supérieur comme un rouage de la plus haute utilité et souhaite sa réorganisation dans le plus bref délai possible.

Mais, comment ce conseil sera-t-il composé? L'ancien conseil était formé de délégués nommés par les chambres de commerce, à savoir : deux par chacune de celles d'Anvers, Bruxelles, de Gand et de Liége et un par chacune des autres chambres du pays.

Le gouvernement y adjoignait quelques fonctionnaires dont le nombre ne pouvait dépasser un tiers de celui des délégués ci-dessus.

Le conseil était donc choisi : pour les trois quarts par le commerce et l'industrie et pour un quart seulement, au maximum, par le Gouvernement.

Nous sommes d'avis de conserver ce mode de répartition. Il ne s'agirait dès lors que de trouver le système de recrutement des délégués à envoyer au conseil par les industriels et les négociants.

De prime abord, il semblerait logique de confier ce soin aux sociétés commerciales qui ont remplacé la plupart des anciennes chambres de commerce; mais, dans l'exécution, ce système serait impraticable.

Les sociétés libres ne présentent pas un caractère suffisant de stabilité; certaines localités importantes n'ont pas constitué d'association, d'autres localités en ont, au contraire, constitué plusieurs.

Qui représenterait au sein du conseil les premières de ces localités?

Et pour les secondes?

Accorderait-on à toutes les sociétés indistinctement le droit de déléguer des membres au sein du conseil?

Ou bien comment répartirait-on entre elles la prérogative de déléguer?

Ce sont là autant de questions dont la solution serait, sinon impossible, au moins fort difficile, et nous croyons avoir trouvé un autre système qui écarte complètement la difficulté.

Ce système consiste à confier le choix des délégués aux électeurs des tribunaux de commerce.

Chaque année ces électeurs, se réunissant pour la nomination des magistrats consulaires, nommeraient en même temps les délégués au conseil supérieur.

Il résulterait de ceci que les localités dépourvues de tribunaux de commerce seraient également privées de délégués au susdit conseil; ce serait logique, car si ces localités ont une grande importance commerciale, il faut leur donner des tribunaux consulaires et, dans le cas contraire, elles ne peuvent prétendre à envoyer des délégués au conseil supérieur.

Ceci étant établi, il faudrait fixer le nombre

Digitized by Google

de membres à envoyer par chaque collège électoral.

Nous estimons que chacun d'eux devrait avoir à nommer soit un, soit deux délégués, suivant que le nombre des électeurs inscrits dépasserait ou ne dépasserait pas le chiffre de mille.

L'élection désignerait un suppléant pour chaque délégué. Les mandats des uns et des autres seraient d'une année.

Les délégués seraient rééligibles pendant trois ans, après quoi ils ne pourraient plus être choisis qu'après une période d'uue année.

Cette clause ne serait pas applicable aux membres choisis par le gouvernement.

Le conseil serait institué par une loi. La chambre des représentants et le sénat seraient invités à y envoyer respectivement quatre et deux délégués.

Le bureau se composerait d'un président et de deux vice-présidents élus par le conseil parmi les membres délégués du commerce ou des chambres législatives, et d'un secrétaire désigné par le gouvernement parmi les membres par lui nommés.

Le conseil se réunirait au moins quatre fois par an, à des jours déterminés.

L'ordre du jour serait publié 15 jours au moins avant la réunion.

Les fonctions de membre du conseil seraient gratuites ; mais une indemnité de déplacement serait allouée aux membres n'habitant pas l'agglomération bruxelloise.

Arrêté le présent projet en séance du 14 mars.

(*à suivre*).

SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE D'AMIENS

CONCOURS DE 1885.

La société industrielle d'Amiens a, dans son assemblée générale du 3 août 1885, mis au concours pour l'année 1885-86, les questions qui suivent.

Les prix seront décernés dans une assemblée générale extraordinaire.

Ces prix se composeront de sommes d'argent, de médailles d'or et de médailles d'argent. Les médailles pourront être converties en espèces.

Si une question n'est pas complètement résolue, il pourra être accordé, à titre d'encouragement, une récompense moindre que le prix offert.

Les concurrents devront envoyer leurs manuscrits ou machines, franco, au président de la société industrielle, rue de Noyon, 29, Amiens (Somme), d'ici au 30 avril 1886, terme de rigueur.

Une médaille d'or, pour un appareil ou une installation propre à maintenir économiquement à un degré hygrométrique déterminé les salles de filature et de tissage, sans provoquer de courants d'air et sans influencer d'une manière trop sensible la température de ces salles.

Une médaille d'or, à l'inventeur d'un bon pa ement pour tissage mécanique dont le prix de revient permette de l'employer avec avantage dans la fabrication des tissus de lin, de coton ou de laine.

Ce parement devra être d'un emploi facile ; il sera propre à conserver et même à développer l'élasticité des fils de chaîne, et composé de telle manière qu'une chaîne parée et montée sur un rouleau ne répande aucune odeur putride et ne présente aucune altération au dynamomètre après un délai de trois mois.

Une médaille d'or, à l'inventeur d'un bon temple mécanique spécialement applicable à la fabrication de tous les genres de velours.

1° L'appareil devra être essayé pendant trois mois dans un tissage mécanique de la ville d'Amiens.

2° Il ne sera jugé définitivement qu'après l'examen de pièces teintes et apprêtées.

3° En égard au temps qu'exige l'épreuve ci-dessus imposée, ce temple devra être livré avant le 28 février 1886, délai de rigueur.

Une médaille d'or, à l'inventeur d'un procédé qui empêche la trame d'être tachée avant son insertion par la navette dans la chaîne des métiers à tisser.

Une médaille d'or, à un perfectionnement sérieux dans les machines à parer et à encoller les chaînes pour le tissage.

Une médaille d'or, à l'auteur de perfectionnements sérieux apportés à la mécanique Jacquard employée soit dans le tissage à la main, soit dans le tissage mécanique.

L'appareil pefectionné devra avoir fonctionné au moins pendant trois mois, dans un tissage de la région.

Une médaille d'or, à l'auteur d'une amélioration importante au métier mécanique à tisser.

La disposition nouvelle ou l'appareil proposé devra avoir fonctionné au moins pendant trois mois sur plusieurs métiers de la région d'Amiens.

Une médaille d'or, à tout perfectionnement sérieux apporté aux machines de filature ou de retordage.

Prix, à tout perfectionnement apporté aux accessoires du métier à tisser : lames, peignes, navettes, temples. mécaniques d'armure, etc.

Prix, à tout perfectionnement sérieux apporté aux métiers de bonneterie.

Une médaille d'or, pour une amélioration importante dans le blanchiment de la laine ou de la soie.

Une médaille d'or, pour un moyeu d'augmenter la solidité des matières colorantes artificielles dans la teinture des étoffes produites par les industries locales.

Une médaille d'or, à la personne qui trouvera, pour les velours d'Utrecht et les velours de coton, un mode de piétage ou un apprêt réali-

Digitized by Google

sant une amélioration sérieuse sur les procédés actuellement en usage dans le Département.

Les concurrents ne sont pas tenus de faire connaître la composition de l'apprêt qui réalisera les conditions ci-dessus. Ils devront seulement présenter leurs pièces avant le 30 avril 1886, déclarer leur prix de vente et justifier que ces pièces ne sont pas obtenues par des moyens exceptionnels, mais qu'elles appartiennent à une fabrication courante.

Une médaille d'or, pour une composition chimique qui s'appliquerait, au moyen de caractères d'imprimerie, sur les chefs des pièces de tissus de laine ou de coton, et qui serait encore apparente après les opérations de dégraissage et de teinture.

La Société accordera une médaille d'or pouvant atteindre la valeur de deux cents francs, à tout mémoire qui lui paraîtra mériter ce prix.

Les candidats auront toute liberté de choisir leurs sujets, pourvu qu'ils rentrent dans les études des divers comités : 1° Arts et mécanique ; 2° Fils et tissus ; 3° Histoire naturelle, physique, chimie et agriculture ; 4° Commerce et économie politique et sociale.

INCENDIE A VIENNE

Un violent incendie s'est déclaré dans l'usine de filature de M. Burdy aîné, à Vienne.

Les pertes sont évaluées à près de 300.000 francs.

Par suite de cet incendie, plus de cent ouvriers se trouvent sans travail.

L'usine incendiée, qui est la plus ancienne de Vienne, avait été fondée en 1830, par M. Burdy père.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 17 septembre.— Il y a eu plus d'acheteurs et moins d'indécision, pendant la troisième semaine d'enchères de laines coloniales sur notre marché

On ne peut pas signaler une amélioration sensible dans les prix ; mais aux anciens cours les amateurs sont plus nombreux et plus empressés à faire leurs offres d'emblée, au lieu de les faire mollement.

Quant aux qualités rares et recherchées, elles réalisent toujours leur pleine valeur du mois d'août, malgré les essais réitérés, afin de les obtenir à meilleur marché.

Dans beaucoup de catalogues encombrés de genres défectueux irréguliers d'Australie et du Cap, se rapprochant des types exotiques similaires, la lourdeur continue, d'autant plus que ces qualités n'intéressent qu'un cercle limité d'acheteurs.

Le choix de cette semaine n'a pas été bien intéressant pour l'exportation. Les agneaux d'Australie fins et irréprochables, les laines de bonne nature, fermes, longues, nerveuses et propres pour chaîne et les mêmes genres pour cannettes fines, ainsi que les qualités fines irréprochables à drap deviennent presque introuvables. On offre beaucoup de croisées et half-bred dans toutes leurs variétés.

L'exportation sort parfois de son indifférence; mais elle fait à peine la moitié de ses approvisionnements habituels.

Jusqu'à ce jour, on a offert 178.937 balles, desquelles 149.845 balles sont vendues.

Londres, 26 septembre. — L'amélioration du marché aux laines coloniales a été de plus en plus appréciable pendant la 4e semaine d'enchères et elle a embrassé presque tous les genres qui intéressent l'exportation.

Actuellement, sur les cours faibles du début, on peut coter une hausse de un denier sur les toisons lavées à dos de Sydney, Port-Philippe et Van-Diémen, lorsqu'elles sont propres et contiennent une forte proportion de chaîne à peigne. Les bons suints d'Australie propres, longs, nerveux, restent rares et en grande demande, parfois avec une faveur de 1/2 denier. Les laines à carde fines et les agneaux irréprochables restent introuvables, même aux cours des dernières ventes. Les genres intermédiaires croisés sont également plus fermes.

Par contre, toutes les qualités défectueuses en mère-laine, avalies, peaux, etc., propres à la carde, s'écoulent difficilement en raison de leur abondance actuelle.

Les anglais font des approvisionnements importants et enlèvent 58 0/0 des quantités adjugées dont les étrangers ne prennent que 42 0/0.

La clôture de cette série d'enchères est rapprochée au 5 octobre prochain.

Havre, 17 septembre.— Voici le résultat de la vente publique de laines qui a eu lieu sur notre place les 16 et 17 courant.

Quantités offertes :	Quantités adjugées :
2.213 b. Buenos-Ayres	548 b.
1.422 » Montevideo	64 »
324 » diverses	4 »
Total 3.961 balles.	616 b.

Vendu entre séances : 150 balles.

Ces enchères, où la carde se trouvait bien représentée, mais où, par contre, les acheteurs pour le peigne faisaient presque complètement défaut, ont donné un mauvais résultat comme chiffre de ventes et comme prix obtenus.

Ces prix, comparés aux cours de Juillet, accusent une baisse de 10 centimes pour les Buenos-Ayres.

Les Montevideo ont été complètement délaissées, sans même provoquer d'offres.

Digitized by Google

La faible quantité de Buenos-Ayres adjugées est due principalement à la résistance des vendeurs.

Bordeaux, 17 septembre.— A la vente publique de peaux de mouton, qui a eu lieu sur notre place les 17 et 18 courant, il a été présenté : 2.153 balles Buenos-Ayres, 849 balles Montevideo et 66 balles avariées, ensemble 3.068 balles ; desquelles 1.482 balles Buenos-Ayres, 546 balles Montevideo et 66 balles avariées ont été vendues, ensemble 2.094 balles vendues.

Enchères assez animées. Acheteurs peu nombreux, baisse sur la vente de juin 5 à 10 centimes sur bonne marchandise et 10 à 15 centimes sur les défectueuses et les hautes laines.

Cours des laines à Bordeaux, au 18 sept.

(LE KILOGRAMME)

Laines	Qualité extra très légères		Bonne qualité		Qualité infér. à moyenne	
Classes de Bordeaux	BUENOS-AYRES en suint.					
Mérinos	fr. 1.75 à	1.90	fr. 1.55 à	1.70	fr. 1.10 à	1.30
1a	» 1.70	1.80	» 1.45	1.60	» 1.10	1.25
2a	» 1.60	1.80	» 1.40	1.50	» 1.00	1.15
3a	» 1.50	1.70	» 1.30	1.40	» 1.00	1.10
4a	»	»	»		»	
Agneaux	» 1.50	1.70	» 1.30	1.50	» 1.10	1.80
Morceaux	» 1.15	1.30	» 1 00	1.15	» 0.80	1.00
Ventres	» 0.90	1.10	» ».80	0.90	» ».70	».80
Pelades	»	»	» 0.00	0.00	» ».00	0.00
	MONTEVIDEO ET RIO-GRANDE en suint					
Mérinos	fr. 1.75 à	1.95	fr. 1 60 à	1.75	fr. 1.45 à	1.60
1a	» 1.70	1.90	» 1.55	1.70	» 1.40	1.55
2a	» 1.65	1.80	» 1.40	1.50	» 1.30	1.40
3a	» 1.50	1.65	» 1.30	1.40	» 1.15	1.30
4a	»		»		»	
5a et créoles	» 0.00	1.10	» 0.80	0.95	» ».70	0.80
Agneaux	» 1.55	1.70	» 1.30	1.55	» 1.20	1 30
Morceaux	» 1.00	1.20	» 0 90	1.00	» 0.80	1.00
	ESPAGNE en suint.					
Fine en suint noire					fr. 1.10 à	1 40
dito blanche					» 1 10	1 60
Commune en suint noire					» 0.80	1.10
dito blanche					» 0 80	1.00

Voici comment se sont répartis deux des principaux produits de l'exportation argentine, pendant les deux derniers exercices expirés :

	1883-1884 octobre fin sep. — Laines	1884-1885 juin à fin mai — Peaux de moutons
France	153.397	44.779
Belgique	87.291	5.390
Angleterre	1.865	4.573
Italie	5.224	1.166
Allemagne	44.008	1.829
Etats-Unis	3.125	66

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Cuvelier et Simon fils, nouveautés, rue de Paris, 50, Charenton.— Cap. social : 60.000 fr.

Astié et Duc, laines, cours V.-Hugo, 128, Bordeaux. — Cap. social : 172.069 fr. 15 c.

Lafosse et Guillaud, nouveautés, rue A.-Thiers, 22 et 24, Boulogne-sur-Mer.— Cap. social : 145.000 fr.

Gallin et Cie, chiffons en laine, r. Lafayette, 171, Lyon. — Cap. social : 30.000 fr.

Clément-Arramy et Cie, confections, rue du Mail, 19, Paris.— Cap. social : 35.000 fr.

Lansiaux et Delins, tissus, rue de Cléry, 36, Paris.— Cap. social : 166 515 fr. 25 c.

Boyer et Cie, tissus, rue Rodier, 3, Paris. — Capital social : 18.000 fr.

Senaut et Cie, tissus, rue Hauteville, Paris. — Capital social : 300.000 fr

Bernard et Pastoret, tailleurs, pl. du marché, Draguignan.— Cap. social : 8.600 fr.

Modification de Société

Scamps et Cie, tissage mécanique, rue de l'Alma, 193, Roubaix.

Morand et Cie, nouveautés, rue Vivienne, 22, Paris. — Cap. social : 650.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Intz et Cie, tailleurs, rue des Petits-Champs, 77, Paris. — Liquid. : M. Kandel.

Chéruy et Labbé, draperies, à Charleville. — Liquid. : M Chéruy.

Roussel frères, teinturiers, à St-Denis. — Liquidateur : M. Robin.

Lansiaux, tissus, rue de Cléry, 36, Paris. — Liquid. : les associés.

Godinaud et Brière, tailleurs, rue Rivoli, 154, Paris. — Liquid. : M. Godinaud.

Dacosta-Rodrigues, tissus, à Bayonne. — Liquidateur : M. Dacosta.

Dégory et Cie, nouveautés, rue de la Barrière, Elbeuf.— Liquid. : M. Dégory.

Annulation de Société

Defay, confections, rue Croix-des-Petits-Champs, 38, Paris.— Liquid. : M. Moreau-Dufié.

Déclarations de Faillites

Meyer, tailleur, rue de Provence, 5, Paris. — Bernard, syndic — 4 septembre.

Vergnies, confections, à la Côte-St-André (Isère). — 5 août 1885.

Sadia Smadja, tissus, rue de la Lyre, 12, Alger.— Chapuis, syndic.— 17 août.

Salah ben Mohamed ben el hadj Brahim, tissus, Saïda. — 31 juillet 1885.

Orgias, confections, rue de la République, 23, Marseille. — Dufour, syndic.— 9 septembre.

Burg, tailleuse, rue du Pas-St-Georges, 54, Bordeaux. — Donis, syndic.— 8 septembre.

Cadet, nouveautés, au Pont-de-Nieppe (Nord).— Tersin, syndic.— 5 septembre.

Bouyer, tailleur, boul. Bonne-Nouvelle, 3, Paris. — Châle, syndic.— 15 septembre.

Olive, marchande de nouveautés, à Narbonne.—Capide, syndic.— 2 septembre.

Laclavère, tailleur, à Lectour (Gers).— Mias, syndic. — 11 septembre 1885.

Daliphard, manufacturier, rue du Croissant, Paris.— Langlois, syndic.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS.

LA SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DE FOURMIES

recherche pour l'Ecole de Tissage qu'elle organise

UN DIRECTEUR-PROFESSEUR

CAPABLE

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

—

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. · Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts

Gosselin père et fils à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

UN CONTRE-MAITRE DE FABRIQUE
A ELBEUF

Connaissant à fond toutes les branches composant les

APPRÊTS DES DRAPS & NOUVEAUTÉS

ET LA

DIRECTION DES DIFFÉRENTES MACHINES

Désirerait trouver un emploi

TRÈS BONNES RÉFÉRENCES

S'adresser au Bureau du Journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre) prix, 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une, 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix: 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

Etude sur la situation agricole, industrielle et commerciale en France et les moyens proposés en 1885 pour l'améliorer, par Paul Pierrard, membre de la société de statistique de Londres.

Cet ouvrage est vendu au bénéfice de la Société française de bienfaisance et de l'hôpital français à Londres.

On le trouve chez MM.

Guillaumin et Cie, éditeurs, rue Richelieu, 14, Paris.
A. Ghio, éditeur, galerie d'Orléans au Palais Royal, Paris.
Georg, libraire, galerie d'Orléans au Palais Royal,
Librairie marseillaise, rue Paradis, Marseille.
Berard, libraire, rue Noailles, Marseille.
le Directeur du journal du Hâvre.
H. et P. Grossard, courtiers, près la Bourse, Bordeaux.
Flageollet frères, courtiers, » Boulogne.
Vendroux » » » Calais.
F. Michaud, libraire, rue du Cadron St-Pierre, Reims.
A. Reboux, éditeur, du « Journal de Roubaix », Roubaix.
le Directeur du « Nouvelliste de Lille », Lille.
» « Journal d'Amiens », à Amiens.
» journal « Le Jacquard », Elbeuf.
» » « L'Echo des Ardennes », Sedan.
» » « L'Observateur », Avesnes.
» « Journal de Fourmies », Fourmies.
Oriolle fils, Rochard et Cie, Angers.
L. Hachette et Cie, 18, Ring William Street, W. Londres.
Barjau, 16, Wardour Street, W. Londres.
et chez l'auteur, 12 Moorgate Street, E. C. Londres.

Digitized by Google

FILATURE DE
DÉCHETS DE SOIE
AUQUIER FILS ET PAILLAC
THIZY (Rhône)
Fils de bourrettes simples et retors, unis et à boutons, pour passementerie
Etoffes d'ameublement, robes
ET
DRAPERIE NOUVEAUTÉS

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
échets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et artic es de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE
BON MARCHÉ
Trois continus à filer, système Martin, 200 broches 100 m/m écartement.— Une véritable occasion.
S'adresser à Henry Isitt, rue de la Louvière, Lille (Nord).

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

VILLE DE VERVIERS
(BELGIQUE)
CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES
SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :
1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.
Pour tous renseignements, s'adresser franco à la
CONDITION PUBLIQUE
VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

12e ANNÉE — N° 19 — 15 OCTOBRE 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	PUBLICITÉ.
France... 15 francs par an		Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger.. 20 francs par an		Annonces. . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 289.— Lavoir de laines, 290. —Machine à échardonner et à épailler les laines, 290. — Mécanisme pour dégager la laine de la denture des hérissons, 290.— Machine à teindre, 290. — Bobinoir parcur pour fils de toutes espèces, 291.— Fabrication des lisses ou remisses, 291.— Machine à épeutir, 291. — Perfectionnements aux métiers de bonneterie, 291. — Montage, 291. — Théorie du cardage, 293. — Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 294. — Rapport de la chambre de commerce de Verviers, 297. — Importations belges à faire en Turquie, 300. — Incendie à Tourcoing, 301.— Revue des marchés, 301. — Renseignements commerciaux, 302. — Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 15 octobre 1885.

Les affaires restent au calme sur nos places de fabrication ; tout au plus peut-on constater une légère amélioration sur quelques articles d'été et de demi-saison. Il existe des stocks importants en nouveautés d'hiver qui ne s'écoulent que fort péniblement et aux prix de grands sacrifices.

Le tableau du commerce extérieur de la France pendant les sept premiers mois de 1885, comparé à celui de la période correspondante des années précédentes, en ce qui concerne la laine et ses produits, présente les fluctuations suivantes ; les valeurs sont exprimées en milliers de francs :

IMPORTATIONS	1885	1884	1883
Laines	274.339	254.857	284.816
Filés de laine	19.404	10.915	12.576
Tissus de laine	54.796	57.360	63.327
EXPORTATIONS			
Laines	71.430	57.226	57.597
Filés de laine	22.212	17.505	20.332
Tissus de laine	233.752	205.921	246.318

A Bradford, les machines sont encore assez occupées dans les filatures; mais les nouvelles commandes sont insignifiantes. Il existe une assez bonne consommation étrangère, et on s'attend avec quelque confiance à une amélioration prochaine. Les filatures vont en tout cas beaucoup mieux que les tissages. La demande d'étoffes est très très restreinte, et tout à fait insuffisante pour maintenir les métiers en activité. Les prix sont également loin d'être rémunérateurs, et, à l'exception d'une nouvelle, mais peu importante demande de « coatings », pour l'Amérique, on ne remarque encore aucune amélioration.

Les affaires, en Pologne, ont repris une certaine activité dans tous les centres industriels du royaume et surtout à Lodz. Cette amélioration s'est produite à la suite des nouvelles satisfaisantes envoyées de la foire de Nijni-Novgorod, pendant laquelle les vendeurs ont obtenu des prix élevés, grâce à l'épuisement du stock d'un grand nombre d'articles manufacturés.

Les résultats de la foire de Karkow, qui exerce également une influence sensible sur le commerce local, n'ont pas été moins satisfaisants.

Si la mise en vigueur de la nouvelle loi sur le travail des femmes et des enfants dans les fabriques et l'interdiction du travail de nuit ont eu pour conséquence une diminution de plus de 30 0[0 dans la production des filés de coton et un relèvement proportionnel des prix ; par contre, il existe une grande fermeté pour les flanelles, draps et couvertures. Sur les articles de confection, au contraire, on a constaté un mouvement de réaction dont on attribue la cause à la facilité peu justifiée avec laquelle un certain nombre de maisons françaises ont accordé des crédits plus ou moins importants à des maisons peu solides de Lodz.

Le stock des filés de laine a sensiblement diminué par suite de ventes importantes et sera prochainement épuisé. Les prix n'accusent cependant aucune augmentation, mais sont suffisamment rémunérateurs pour indemniser largement les filateurs des avances nécessaires à l'exploitation de leur industrie.

En Russie, on se plaint généralement de la situation du commerce et de l'industrie : la dépréciation des céréales et des sucres, la tendance des fabricants à réduire la production, les mécomptes qui se produisent dans un grand nombre d'entreprises industrielles et agricoles, sont de fâcheux symptômes qui se manifestent pricipalement dans les provinces méridionales de l'Empire.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

LAVOIR DE LAINES

Par M. Deletombe et la Société Prouvost et Cie.

Ce lavoir est à marche continue et le renouvellement constant de l'eau est complété par l'épuration simultanée du liquide chargé de matières grasses.

Le procédé s'applique aux bacs juxtaposés de niveau aussi bien qu'aux bacs superposés. Nous prendrons la dernière disposition à titre d'exemple. Au sortir de chaque cuve, la laine est, comme d'ordinaire, essorée par une presse qui la transporte dans le bac suivant ; seulement, au lieu de laisser retomber le liquide exprimé dans le bac inférieur, les brevetés le reçoivent dans une sorte de « noue » placée sous la presse. En dessus de cette goutière, une grille retient les fibres qui pourraient se trouver entraînées avec le liquide ; l'eau savonneuse chargée d'impuretés se rend, à travers une conduite cylindrique, fixée latéralement au lavoir, dans un sac filtrant. Les matières terreuses, les corps solides se trouvent ainsi retenus, le liquide tombe dans un réservoir rectangulaire communiquant, au moyen de deux robinets symétriques, avec les deux compartiments d'un second bassin où s'effectue l'épuration chimique. L'épuration ne présente pas de particularités et résulte de la saponification par un acide. Les corps gras montent à la surface et se séparent par décantation de l'eau de lavage laquelle peut servir de nouveau.

Au fur et à mesure que les appareils essoreurs rejettent hors des bains une certaine quantité de liquide sale, un robinet d'eau pure, dont le débit est proportionnel au volume extrait, alimente régulièrement chaque section du lavoir ; un compteur spécial fournit, dans le même temps, la dissolution savonneuse correspondante.

MACHINE à ÉCHARDONNER et à épailler les laines

Par MM. Delattre frères et Cie.

La laine est étalée sur une toile sans fin identique aux toiles alimentaires des cardes. A la suite, et dans un même plan horizontal sont disposées trois ou quatre toiles sans fin, munies de barrettes dentées ; au-dessus et transversalement tournent des hérissons cylindriques. Barrettes et hérissons présentent des dentures de plus en plus fines et fournissent un développement progressivement accéléré, de manière à ouvrir, à étirer les fibres et à faire tomber une notable quantité de pailles. Les chardons, plus adhérents aux filaments, sont détachés sur deux « roule-la-bosse » successifs, travaillant avec des cylindres échardonneurs. Entre les roule-la-bosse existe une toile à barrettes comparables aux premières.

L'ensemble a pour but de supprimer les cylindres échardonneurs derrière la carde et de fournir néanmoins à cette machine une matière mieux épurée, plus facile à traiter.

Mécanisme pour dégager la laine de la denture des hérissons

Par MM. de Keuster et Geerts.

Il s'agit encore dans ce brevet, d'échardonnage mécanique. MM. de Keuster et Geerts ont cherché à faciliter le dégagement de la nappe fibreuse qui, soit dans les machines échardonneuses proprement dites, soit sur certains organes additionnels des cardes et des peigneuses, se loge au fond des dentures et s'en détache malaisément.

Le dispositif décrit rappelle le moyen employé sur les cardes boudineuses pour isoler les rubans ; il comprend une série de fils métalliques formant des anneaux sans fin très rapprochés les uns des autres. Ces bagues passent entre les rangées d'aiguilles du hérisson et sont maintenues dans les rainures correspondantes d'un tambour parallèle, situé à la partie inférieure de la machine. En glissant entre les aiguilles, les fils métalliques soulèvent les fibres, les amènent à la pointe des dents, d'où elles sont extraites par un peigne et transmises à une paire de rouleaux d'appel. Les fils métalliques passent entre deux tampons chargés de les nettoyer et de les graisser.

MACHINE A TEINDRE

Par M. Cuignet.

L'appareil est destiné à la teinture des fils en écheveaux et vise particulièrement une économie de main-d'œuvre. Au-dessus de la cuve ou « barque » sont disposées des palettes transversales qui, tour à tour, sont transférées, avec les fils qu'elles supportent, d'un bout à l'autre de la machine, tantôt de gauche à droite, tantôt de droite à gauche. Ce déplacement alternatif est produit par l'intermédiaire de deux arbres, situés de chaque côté de la cuve et munis d'une double rainure hélicoïdale à directions opposées. Lorsqu'une palette a dépassé dans un sens le centre de la cuve, elle glisse sur un plan incliné qui la met en prise momentanée avec une commande par engrenages, et fait un nombre de tour représentant le développement de l'écheveau. Les parties qui se trouvaient hors du liquide baignent dans la teinture et, réciproquement, les parties immergées viennent s'oxy-

Digitized by Google

der à l'air. S'il convient de renouveler le bain ou d'enlever les écheveaux teints, un cadre horizontal, monté sur galets, permet l'extraction simultanée et le transport des écheveaux hors de l'appareil.

BOBINOIR PAREUR
pour fils de toutes espèces
Par M. Mosselli.

Le bobinoir décrit par M. Mosselli se présente sous la forme d'un dévidoir simple ou double. Les fils se déroulent de dessus des broches verticales pour se rendre sur le ou sur les guindres horizontaux, en passant soit sous une plaque rigide, garnie de feutre ou autre étoffe élastique, soit entre deux cylindres recouverts de même.

Les fils, préalablement encollés, reçoivent, comme dans la plupart des dévidoirs, un déplacement transversal destiné à éviter la superposition des couches successivent et s'essuient uniformément sur la garniture dont il vient d'être question. Un ventilateur placé à l'intérieur du bâti, sur toute la longueur et en dessous du bobinoir, fonctionne à l'air libre, avec l'air comprimé ou avec la vapeur, pour assurer le séchage des fils.

Fabrication des LISSES ou REMISSES
Par MM. Coint-Bavarot et Cie.

MM. Coint-Bavarot et Cie revendiquent, non pas un procédé de fabrication, ni un type particulier de « lisse » ou de « remisse », mais la substitution aux matières habituellement employées, des fils de ramie retordus. Les produits ainsi obtenus possèdent, suivant les brevetés, des qualités de souplesse et de résistance qui ne se rencontrent pas dans les « harnais » fabriqués avec les retors en lin ou en coton.

MACHINE A EPEUTIR
Par MM. Grosselin père et fils.

Les « épeutisseuses » connues sont basées sur le va-et-vient de deux peignes à dents fines et coupantes qui, au contact de l'étoffe, enlèvent les nœuds et boutons saillants. Le système a été appliqué avec succès aux tissus ras en laine peignée, aux cotonnades, c'est-à-dire à des étoffes relativement fines. MM. Grosselin père et fils décrivent un dispositif qui convient, au contraire, aux étoffes épaisses, à la draperie en laine cardée ou peignée. La machine brevetée est entièrement comparable à une tondeuse dite « longitudinale », avec cette différence que le cylindre à lames hélicoïdales est remplacé par un cylindre à pointes d'aiguilles effilocheuses. L'étoffe étant tendue sur la « table » de la nouvelle épeutisseuse, les aiguilles étant presque tangentes à la lame femelle, saisissent et enlèvent toutes les aspérités anormales de la surface drapée.

Perfectionnements aux MÉTIERS DE BONNETERIE
Par MM. Couturat et Cie.

Ces perfectionnements sont décrits dans deux brevets distincts, nous les énumérerons dans l'ordre où ils ont été présentés.

Il s'agit, en premier lieu, de modifications permettant de produire, sur tous métiers garnis d'aiguilles à bec et sur les deux fontures, la maille double dite « côte remontée » qui, jusqu'ici, s'effectuait, à la main, sur l'ancien petit métier ou, automatiquement, sur des métiers munis d'aiguilles « self-acting ». On sait que la « côte remontée » s'emploie pour la production d'articles proportionnés tels que basquines, gilets de chasse, etc. MM. Couturat et Cie montrent, à titre d'exemple, leurs perfectionnements réalisés sur le métier Cotton.

Dans le second brevet, MM. Couturat et Cie se sont préoccupés d'augmenter la production du même métier Cotton. Pour atteindre ce but, les constructeurs impriment aux organes tricoteurs, pendant la fabrication des rangées de mailles, lesquelles ne doivent être ni augmentées ni diminuées, une vitesse double de celle réalisée lorsque les poinçons transporteurs entrent en jeu. Dans le dernier cas, les mouvements étant plus complexes, les cames qui les déterminent nécessitent, pour se développer entièrement, deux tours de l'arbre de commande. Par contre, la « proportion » ou largeur du tricot une fois réglée pour une partie droite, chaque tour d'arbre entraîne l'évolution complète des autres cames, soit la fabrication d'une rangée de mailles.

MONTAGE. — *Genres Hiver*

—692—

Désignation des fils :

A, retors au titre de 9.000 m. au kil., foncé.
B, *C*, comme *A*, foncé et nuances vives
D, foncé filé au titre de 9.000 m. au kil.

Nombre de fils à la chaine : 3.500.

Digitized by Google

Largeur sur le métier : 1 mètre 75.

Il faut 10 lames.

Rôt : 40 broches au décimètre.

Passage des fils : 5 par brochée.

Il entre 220 duites.

Ourdissage :

4 { 1 retors *A*
  { 1 foncé *D*
2 retors *A*
1 foncé *D*
1 retors *B*
1 foncé *D*
1 retors *A*
1 retors *B*
1 foncé *D*
1 retors *A*
1 foncé *D*
1 retors *B*
1 retors *C*
1 foncé *D*
1 retors *A*
1 foncé *D*
1 retors *C*
1 » *A*
1 foncé *D*
1 retors *B*
1 foncé *D*
1 retors *A*
1 » *B*
1 foncé *D*
1 retors *A*
1 foncé *D*
1 retors *B*
4 { 1 retors *A*
  { 1 foncé *D*
1 retors *A*

35 fils.

Tissage :

8 { 1 retors *A*
  { 1 foncé *D*

8 { 1 retors *B*
  { 1 foncé *D*
  { 1 retors *A*
  { 1 foncé *D*

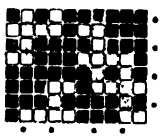
1 retors *B*
1 foncé *D*
1 retors *C*
1 foncé *D*
1 retors *A*
1 foncé *D*
1 retors *C*
1 foncé *D*

12 { 1 retors *A*
   { 1 foncé *D*
   { 1 retors *B*
   { 1 foncé *D*

6 { 1 retors *A*
  { 1 foncé *D*

42 duites.

Tissu de fond



Bas

Faire correspondre les fils et duites *D* aux places indiquées.

Retrait au foulage : 20 0[0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.100 grammes.

— 693 —

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé au titre de 18.000 m.
B, retors peigné clair au titre de 18.000 m.
C, retors peigné foncé au titre de 25.000 m.
D, retors composé de deux fils, un peigné au 18.000 m. et un fil de soie au 400.000 m., retordus sur le dét. 50 tours.

Tissage uni foncé *C*.

Nombre de fils à la chaîne : 3.154.

Largeur sur le métier : 1 mètre 70.

Il faut 6 lames combinées.

Rôt : 62 broches au décim.

Passage des fils : 3 par brochée.

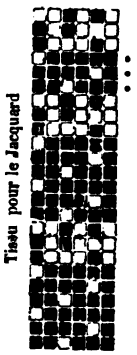
Il entre 370 duites au décimètre.

Ourdissage :

18 { 4 foncés *A*
   { 2 clairs *B*
   { 2 foncés *A*
   { 1 clair *B*
3 retors *B*
2 foncés *A*
1 clair *B*

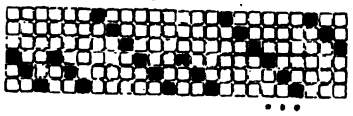
24 fils.

Tissu pour le Jacquard



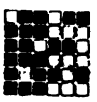
Bas

Figurage de la lame



Côté de la chaîne

Tissu pour 6 lames combinées.



Bas

Faire correspondre les fils *D* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 5 0[0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 775 grammes.

— 694 —

Désignation des fils :

A, retors foncé au titre de 3.800 m.
B, retors intermédiaire au titre de 3.800 m.
C, retors clair au titre de 3.800 m.
D, retors au 3.800 m. clair et nuance vive.
E, comme *D*, autre nuance vive.
F, retors chaînette au 3.800 mètres foncé et nuance vive.

Digitized by Google

Nombre de fils : 2.052.

Largeur : 1 mètre 80.

Il faut 6 lames.

Il entre 110 duites au décim.

Rôt: 38 broches au déc.

Tissu de fond

Bas

Passage des fils dans le rôt :
3 par brochée.

Ourdissage :

1 retors *D*
2 » *C*
3 interm. *B*
1 retors *E*
2 » *C*
3 interm. *B*

12 fils.

Tissage :

5 retors *A*
1 » *F*

6 duites.

Faire correspondre les retors *D, E, F* sur les lignes indiquées.

Retrait : 15.0|0 pour employer 1 k. 100 de fil gras par mètre d'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

THÉORIE DU CARDAGE

MÉMOIRE PRÉSENTÉ A LA SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DU NORD DE LA FRANCE

Par M. P. Goguel,
Professeur à l'Institut industriel de Lille.

(*Suite et fin*)

Les cardes à chapeaux que nous venons de prendre pour exemple ne conviennent qu'aux filaments courts du coton. Les fibres plus longues de la laine et des étoupes de lin, seraient en effet fouettées trop énergiquement dans les garnitures des chapeaux, et risqueraient de ne plus pouvoir être reprises par le tambour. Pour le coton lui-même, elles ont, à côté de leurs avantages, l'inconvénient d'exiger une alimentation très peu abondante et de ne donner par suite qu'une production restreinte.

On a été conduit dans les cardes à laine ou à étoupes, et souvent aussi à coton, à remplacer les chapeaux fixes par deu hérissons, composés chacun d'un chapeau cylindrique ou travailleur, précédé d'un débourreur.

Les travailleurs tournent très lentement, de manière à ce que leur partie qui regarde le grand tambour marche dans le même sens que lui.

Ils agissent évidemment de la même manière que les chapeaux fixes pour opérer le cardage; mais les flocons qu'ils retiennent, au lieu de rester en face de la garniture du tambour, pour y attendre leur complète désagrégation, sont entraînés par le mouvement du travailleur jusqu'à son point de contact avec le débourreur.

Le débourreur est animé d'une vitesse intermédiaire entre celle du tambour et celle du travailleur, et ses aiguilles prennent à revers celles de ces organes.

Un flocon présenté par le travailleur au débourreur sera donc saisi et entraîné par lui, sans que le travailleur tende à le retenir, parce que ces aiguilles sont précisément dirigées dans le sens suivant lequel se produit cet entraînement. Le débourreur entraîne donc avec lui le flocon et le rend au tambour qui s'en empare de la même manière pour le présenter à nouveau au travailleur.

Notre flocon va tourner autour du hérisson ; mais chaque fois que le tambour l'amènera en présence du travailleur, il se produira un cardage, c'est-à-dire la séparation d'une certaine quantité de filaments. Le flocon se désagrégera donc graduellement et complètement.

La désagrégation sera du reste facilitée par ses déplacements sur les hérissons, et l'on voit qu'une carde à hérissons pourra être alimentée plus abondamment qu'une machine munie de chapeaux. Par contre, il n'est pas impossible qu'un flocon retombe du travailleur sur le tambour, et échappe ainsi au cardage, ce qui ne peut pas avoir lieu avec des chapeauu fixes. Le travail de la carde à chapeaux est donc plus certain et plus parfait que celui de la carde à hérissons, mais sa production est moindre. On a été amené, par ces raisons, à établir pour le traitement du coton, des cardes mixtes garnies d'un ou de deux hérissons, suivis de chapeaux fixes. Nous avons déjà dit que les cardes à hérissons peuvent seules être employées pour les matières longues, laine, étoupes, etc.

Dans les cardes à hérissons, l'on voit que pour que le cardage se fasse effectivement, il faut que le débourreur précède le travailleur, son rôle consistant à ramener toujours les flocons au même travailleur, jusqu'à ce qu'ils aient subi toute l'action dont il est susceptible. Le débourreur ainsi placé n'a du reste aucune action sur les flocons amenés directement par le tambour, en raison de la direction et de l'inclinaison de ses aiguilles.

On a bien fait à cette disposition l'objection suivante : la matière rendue par le débourreur au tambour, se superpose, a-t-on dit, à celle que le tambour amène directement, et l'empêche d'être atteinte par les travailleurs : cette objection tombe d'elle-même lorsque l'on se rappelle la manière dont le tambour est alimenté.

Digitized by Google

En plaçant le débourreur à la suite du travailleur, on rend absolument incertaine l'action de ce dernier. Un flocon, en effet, amené par le tambour ne pourra subir que pendant un instant l'action du travailleur, puis sera immédiatement entraîné, et rendu, par l'intermédiaire du débourreur, au tambour, au-delà du point où le cardage se produit. Cette disposition doit donc être rejetée.

On y a cependant recours dans les cardes à étoupes pour les deux premiers hérissons qui se trouvent directement au-dessous du tambour. Si ces hérissons n'existaient pas, le tambour risquerait de laisser tomber, ou même de projeter sous la machine avec les poussières, une certaine quantité de filaments. Les hérissons s'opposent à ces chutes, et l'on utilise le cardage, si faible qu'il soit, qu'ils peuvent produire. C'est donc avec raison qu'on les emploie, mais dans ce cas seulement.

On a cherché à différentes reprises à modifier les cardes pour éviter certains défauts imaginaires qu'on leur trouvait. Nous espérons que cette analyse du cardage empêchera d'autres chercheurs de s'égarer de la même manière.

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

ALLEMAGNE

Relations commerciales avec l'Amérique du Sud et l'Australie.

Hambourg... Des relevés statistiques du commerce de l'Allemagne avec la République Argentine et le Brésil viennent d'être publiés récemment, d'après des correspondances venues d'Amérique. Il nous a paru intéressant d'en extraire quelques données qui permettront de juger du développement rapide et constant pris par le commerce allemand avec ces deux pays. Il est à remarquer, en effet, que l'activité des relations de l'Allemagne avec la République Argentine ne peut être établie exactement par les statistiques douanières, attendu qu'une grande partie du mouvement de l'exportation allemande pour la Plata s'effectue par les ports anglais, par Rotterdam, par Anvers, par le Havre et même par Marseille ; d'autre part, l'importation des matières premières de l'Amérique du Sud à destination d'Allemagne s'accomplit, dans de grandes proportions, par le Havre et par Anvers. Il en résulte qu'une grande partie des importations d'origine allemande et des exportations à destination de l'empire figurent dans les relevés douaniers américains au compte de l'Angleterre, de la France, de la Belgique et de la Hollande.

Les documents que nous avons sous les yeux tiennent compte de cette circonstance et ils établissent que le commerce direct de l'Allemagne avec la République Argentine occupe maintenant, par ordre d'importance, la quatrième place dans les transactions commerciales de ce pays.

La première est prise, depuis de longues années, par la France, dont le commerce, qui atteignait, importations et exportations réunies, 16.825.155 pesetas en 1876, ent passé en 1882 à 27.663.693 pesetas.

L'Angleterre vient en second lieu avec un roulement de 15.884.238 pesetas en 1876 et de 26.303.090 pesetas en 1882.

En troisième lieu figurent la Belgique avec 16.677.195 pesetas en 1882, 2.775.725 pesetas à l'entrée et 13.901.470 p. à la sortie.

Ainsi que nous l'avons fait remarquer plus haut, il ne faut pas perdre de vue que, parmi les marchandises exportées de Belgique, sont compris un grand nombre de produits de l'industrie allemande, qui empruntent la voie d'Anvers.

Le commerce allemand donne, en comparaison des données précédentes, des résultats assez modestes, mais qui dénotent cependant un accroissement toujours constant, ainsi qu'il résulte des chiffres suivants :

1876	3 149.975	pesetas.
1877	3.185.288	»
1878	2.126 914	»
1879	3.575.548	»
1880	4.778.711	»
1881	7 280.455	»
1882	9.259.920	»

Cette statistique fait ressortir nettement la prospérité du commerce de l'empire avec les pays de la Plata ; quoiqu'il n'atteigne jusqu'à présent que le tiers de celui de la France et de l'Angleterre, il est cependant passé de 3 à 9 millions dans l'espace de quelques années, tandis que celui de ces deux pays n'a augmenté que de 11 millions et que celui de la Belgique est resté stationnaire à 16 millions.

Sur les 9 millions représentant le mouvement du trafic allemand avec la République Argentine, 4.610 925 pesetas reviennent à l'importation et 4.698.995 à l'exportation.

La valeur des importations allemandes au Brésil a suivi pendant ces trois dernières années la progression suivante :

1881-1882	8.332.510	milreis.
1882-1883	8.934,379	—
1883-1884	9.953.476	—

Ces relevés statistiques ne comprennent, il est vrai, que les marchandises qui ont été embarquées dans les ports allemands; car de même que pour les échanges avec la Plata, un grand nombre de produits allemands à destination du Brésil passent en transit par la France, la Belgique, l'Angleterre et vont grossir les statistiques officielles de ces pays. Néanmoins, l'Allemagne vient se ranger immédiatement après la France, qui occupe la deuxième place dans le

Digitized by Google

mouvement des importations, et avant les États-Unis. Dans les exportations du Brésil, l'Allemagne a cédé le deuxième rang à la France. Ce recul est dû uniquement à l'accroissement de certaines expéditions de Rio de Janeiro à Trieste. Ce dernier port, favorisé par des tarifs de chemins de fer très avantageux, a, pour ainsi dire, fermé le commerce de l'Autriche-Hongrie à la place de Hambourg.

Si l'on en croit les récentes communications adressées d'Australie, aux feuilles allemandes, l'année 1884 aurait été particulièrement prospère pour le commerce de l'empire avec le continent.

Non seulement l'importation directe des produits fabriqués allemands s'est accrue, mais même les grandes industries sont parvenues à nouer de nouvelles relations qui promettent les meilleurs résultats pour l'avenir. Les exportateurs allemands s'attachent d'ailleurs à se conformer de plus en plus aux goûts et usages des pays consommateurs ; c'est ainsi qu'ils commencent à connaître la nécessité d'imprimer les prix courants en langue anglaise et d'indiquer les poids et mesures en équivalent anglais.

On recommande à ce propos d'établir les prix franco à bord et, si possible, franco dans les ports d'Australie, et d'apporter beaucoup de soin dans l'emballage des marchandises, car leur conditionnement en rend plus facile le placement.

L'importation des lainages, des draps et des vêtements ne dépasse pas celle de la France et de la Belgique, mais l'Allemagne occupe, sans compétition possible, le premier rang sur les places d'Australie pour les objets rangés dans la mercerie commune, pour la maroquinerie.

—

RUSSIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DE SUISSE A MOSCOU

Conseils aux importateurs.

Il est très difficile de conclure des affaires en Russie, par suite de l'absence de sécurité que le crédit offre dans ce pays. On ne saurait aussi trop appeler l'attention des importateurs sur un mode de procéder qui n'est que trop souvent pratiqué ici : On débute par des ordres de peu d'importance livrés sous la condition du payement du comptant ; les engagements pris sont ponctuellement remplis, mais cela uniquement pour gagner la confiance du fournisseur, en obtenir du crédit, puis laisser s'accumuler les factures et finir par ne pas payer.

—

ITALIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL-GÉNÉRAL DE BELGIQUE A MILAN.

Voici quelle a été la différence entre l'entrée et la sortie de la laine (différence qui représente, en y ajoutant la laine indigène restée dans le pays, la quantité mise en consommation) dans les années 1883 et 1884 et dans les premières quinzaines de janvier 1884 et 1885 :

		1883	1884
		—	—
Laines en suint,	quintaux	51.440	46.270
— lavées	—	18.809	30.020
— peignées	—	2.683	2.045
— teintes	—	2 347	1.816
— déchets	—	2.693	6.075

		1883	1885
		—	—
Laines en suint	quintaux	9.711	13.691
— lavées	—	4.343	4.703
— peignées	—	171	575
— teintes	—	334	512
— déchets	—	872	1.918

Si l'on tient compte de la bonne laine qui est contenue dans les laines en suint, on verra combien est considérable l'augmentation de la matière brute mise à la disposition des fabriques nationales. Mais il y a plus. A la 10e catégorie du tarif on trouve que l'entrée des chiffons en matières textiles animales (en partie destinés au cardage pour en faire la laine dite « mécanique ») s'est accrue de 2.646 quintaux et que la sortie en a diminué de 538 quintaux. Et à la 11e catégorie, on constate une importation plus considérable de « peaux vertes », dont un grand nombre fournissent du poil à l'industrie textile. En conséquence, il est clair que la production des étoffes de laine est en augmentation. Mais il est évident aussi que la qualité des produits ne correspond pas toujours à leur quantité. La grande consommation de laine artificielle est certaine ; les clameurs soulevées l'année dernière, quand, par mesure sanitaire, l'introduction des chiffons fut prohibée, le prouvent assez. L'usage de mêler à la laine du coton teint en flocon s'étend également.

Il y a une augmentation de près de 2.000 quintaux dans l'importation des filés de laine et de poil. Il s'agit, en partie au moins, de filés de laine peignée dont la production en Italie n'est pas encore très développée. Le tissage de la laine peignée y est encore dans l'enfance.

Cependant, la consommation croît plus rapidement que la production nationale, et l'importation des étoffes de laine est en voie d'augmentation. Dans l'année 1884, comparée à 1883, entrèrent en plus dans le royaume : 1.915 quintaux de tissus de laine cardée pure ; 2.957 de tissus de laine cardée avec chaîne de coton ; 4.154 de tissus de laine peignée pure. Il y eut même une augmentation dans les tricots, les couvertures et les articles cousus. En somme, l'Italie a importé, l'année passée, 70.000 quintaux de tissus de laine de toutes sortes ; chiffre qui montre comment, nonobstant les progrès de l'industrie nationale, celle-ci est encore peu à même de lutter contre l'étranger. Son infériorité se manifeste surtout dans le travail de

Digitized by Google

la laine peignée et dans la fabrication des tissus de laine cardée avec chaîne de coton.

—

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DE BELGIQUE A FLORENCE

L'industrie de la laine a été transférée de Florence, où elle était jadis florissante, à Prato, dont la population est intelligente et surtout laborieuse. La force motrice hydraulique, qu'on y trouve en abondance, a aussi beaucoup contribué à ce déplacement. Cette industrie a, naturellement, ressenti les effets de la crise commerciale. A la fin de 1878, la production de Prato atteignait environ 5 millions pour s'élever progressivement jusqu'à 8 millions en 1881. Depuis cette époque la progression s'est arrêtée et a même été suivie d'une réaction, car en 1881 la production s'élevait à 2.250.000 kilog., tandis qu'en 1884 elle n'a plus été que de 1.700.000 kil., et sa valeur totale qui était de 8.300.000 lires en 1881 n'est plus que de 5.900.000 lires en 1884. Les années 1882 et 1883 peuvent être mises sur le même pied que 1884.

Prato, outre ses filatures, travaille les laines artificielles et en fabrique des étoffes à bon marché. Sa population ouvrière est actuellement de 4.509 ouvriers, qui se répartit de la manière suivante : 2.500 hommes, 650 femmes et environ 1.300 enfants.

—

TURQUIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DE BELGIQUE A SALONIQUE

Le commerce d'importation de Salonique dépend en général du résultat de la production et de l'exportation ; c'est la richesse qui engendre la consommation. Toutefois, l'augmentation de l'importation est sensible d'année en année, et elle est due, à mon avis, tant à l'habitude que la population acquiert de plus en plus de se vêtir mieux qu'à l'absence d'industrie locale.

Solonique, principale ville de la Turquie d'Europe, est non seulement le port de transit de la Bulgarie et de la Serbie, mais encore le port où le vilayet de Monastir, Cosseva et la Bosnie s'approvisionnent.

Les négociants de ces vilayets n'ont pas encore noué de relations directes avec l'étranger, soit parce que le commerce européen hésite à accorder un crédit quelconque aux maisons établies à l'intérieur, soit parce qu'il convient mieux à celles-ci d'entretenir des relations avec les négociants de Salonique qu'avec ceux de l'étranger. Grâce à ces circonstances, le commerce d'importation de Salonique est assez étendu et offre un grand débouché aux pays étrangers.

Les maisons étrangères sont ici représentées par des agents choisis parmi les négociants du pays qui s'occupent de faire connaître les produits des maisons qu'ils représentent et de conclure leurs affaires ; des commis-voyageurs viennent souvent visiter notre port et c'est par l'entremise de ceux-ci que des relations aussi suivies qu'importantes sont entretenues entre l'étranger et Salonique.

Voici quelques indications sur les articles qui font l'objet principal de notre commerce d'importation :

Produits manufacturés. — Ces produits consistent en T'Cloths, imprimés, shirtings écrus, blanchis et teints, châles, mouchoirs de toutes sortes, tapis, toiles cirées, lainages et soieries de Bradford ; cambrics, tissus de laine et velours de coton généralement importés d'Angleterre ; calemkiars dits bazma, cambrics, soieries diverses, mouchoirs imprimés, tissus et indiennes rouges, dites d'Andrinople, importées de Suisse ; draperies unies, habits confectionnés, fez, châles, étoffes pour meubles, velours en soie et foulards, importés d'Autriche ; flanelles, étoffes pour robes dites sélimié, ibrahimié, demi-coton ; fils d'or et d'argent, étoffes pour pantalons, soieries diverses, velours en soie et coton et étoffes pour meubles importés d'Allemagne ; soieries, lainages, rubans, dentelles, velours en soie et indiennes importés de France.

L'importation annuelle de ces produits manufacturés s'élèverait à 10 millions de francs, dont la moitié serait attribuée à l'Angleterre et l'autre moitié répartie entre l'Allemagne, l'Autriche, la France et la Suisse.

L'importation de la draperie augmente annuellement, l'habitude de s'habiller à l'européenne se généralise de jour en jour. L'importation se fait de Belgique, d'Autriche, d'Allemagne et de France en proportion presque égale. Il en vient un peu d'Angleterre.

L'importation annuelle est évaluée à 700.000 francs.

—

DANEMARK

Commerce des lainages en Islande

En Islande, une bonne partie de la laine de production locale était autrefois filée et tissée sur place, de manière à pourvoir presque entièrement aux besoins de la population. Aujourd'hui, cette fabrication a beaucoup diminué, pour faire place aux tissus de provenance étrangère.

L'exportation des articles tricotés en laine a également été réduite dans une grande proportion.

—

CHILI

IMPORTATION D'ARTICLES EN LAINE. — PONCHOS.

L'importation des ponchos est faite presque exclusivement par l'Allemagne ; les tentatives faites par des maisons anglaises pour combattre sur ce terrain, la concurrence allemande, n'ont guère eu de résultat.

Les produits du district d'Elberfeld sont beau-

Digitized by Google

coup plus demandés que ceux fournis par l'industrie berlinoise.

Jusque dans ces derniers temps, les lainages français et belges dominaient sur le marché, mais l'Allemagne a actuellement accaparé presque toute la clientèle.

Cependant la concurrence belge continue à être très active, et les cheviots et autres qualités du même genre sont encore achetés de préférence en Angleterre. Mais pour les peignés de toute qualité, l'Allemagne occupe le premier rang. Les affaires en articles de fantaisie imprimés sont en ce moment peu importantes. Ces tissus étaient auparavant importés principalement de France; les acheteurs les ont abandonnés à cause du peu de solidité de l'étoffe.

Les quelques pièces qui s'en vendent encore, à cause de la belle impression et de leur aspect flatteur, sont d'origine allemande et proviennent surtout de la province Rhénane et de la Silésie.

Bien que l'Allemagne ait trouvé pour ses tissus pour vêtements quelques débouchés d'une certaine importance, ni le fabricant, ni l'importateur n'y ont trouvé leur compte. Bradford domine le marché et, si les industriels allemands veulent sérieusement tenter la concurrence au Chili, ils devront commencer par étudier à fond la fabrication de Bradford. La France et l'Allemagne livrent certains articles de qualité supérieure ; mais, comme chiffre d'affaires, ces fournitures ne peuvent pas entrer en ligne de compte avec les quantités considérables de marchandises importées d'Angleterre.

Après la saison des chaleurs, il se produit un courant d'affaires assez suivi en étoffes d'hiver, telles que foulés, croisés, etc. Pour ces spécialités, la Belgique et la France l'emportent sur l'industrie allemande.

—

AFGHANISTAN

Commerce des tissus.

Il est difficile de se renseigner sur l'état du commerce et les charges dont il est grevé, mais il est vrai semblable que nous aurons bientôt plus d'éclaircissement à cet égard. La fabrication indigène de tissus est bonne; elle comporte notamment une étoffe grossière connue sous le nom de berek et valant 1 rupee le yard. Le prix de l'étoffe plus fine (kuruk) est variable; en qualité moyenne, elle se vend à 3 rupees le yard.

Tous les tissus afghans (Hugara ou autres) sont plus chauds que ceux employés pour la confection des vêtements chauds et ordinaires qui se portent en Angleterre; les étoffes chaudes que la Grande-Bretagne expédie pour l'Inde ne conviendraient pas pour l'Afghanistan ; elles ne sont pas assez épaisses ou elles sont trop comprimées. Il faut conclure que les lainages envoyés dans l'Afghanistan sont les produits fortement rétrécis ou feutrés du genre de ceux qui sont fabriqués à Leeds ou dans l'ouest de l'Angleterre, tandis que l'article demandé est d'un type plus épais, mais doux et peu serré ou très légèrement rétréci semblable aux tweeds. Dans les districts montagneux du nord de l'Inde et au-delà, il est important de se garantir contre la très basse température des nuits et des soirées. Durant le jour, au contraire, la chaleur est grande, de sorte qu'un tissu épais, mais peu aerré, est de circonstance, tandis qu'une étoffe fortement rétrécie en fine laine n'est pas supportable. En s'appliquant à étudier de plus près les peuplades habitant les régions les plus éloignées, les industriels européens parviendraient bientôt à atténuer les effets de la crise actuelle par l'accroissement certain et rapide dans la consommation de leurs fabricants.

—

Possessions anglaises d'Asie

Commerce de la Birmanie

Les exportations et importations pour 1884-85, ont montré une diminution marquée, et sont moins considérables que celles des années précédentes depuis 1880-81. On peut expliquer la diminution des exportations par la mauvaise récolte du riz et la baisse sur les marchés d'Europe. On avait précédemment beaucoup trop poussé le commerce d'importation. C'est aussi au mauvais état des affaires à Mandalay qu'on a attribué cette décadence.

La baisse est surtout sensible pour le coton, les étoffes de laine, les machines, les métaux.

RAPPORT DE LA
CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS
SUR LA
SITUATION DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE DE L'ARRONDISSEMENT PENDANT L'ANNÉE 1884.

—

(Suite.— Voir notre dernier numéro).

LAINES

Au point de vue du commerce des laines, 1884 a été la continuation exacte de 1883.

Baisse légère, continue, et absence complète de fluctuations.

L'année 1883 avait amené une réduction d'environ 5 0/0 qui a été suivie d'une autre absolument égale pour 1884, de sorte que dans la période des deux exercices, la laine a baissé de 10 0/0 sans aucune alternative de reprise.

L'industrie a continué à s'approvisionner au jour le jour, craignant toujours qu'une dépréciation nouvelle ne vint, dès le lendemain, faire regretter l'achat de la veille.

Dans des conditions semblables, les résultats doivent nécessairement être peu favorables pour le négociants.

La tendance à éviter les intermédiaires va s'accentuant chaque jour davantage, et, si notre commerce conserve de son importance, c'est en

Digitized by Google

s'affranchissant lui-même du marché d'Anvers pour acheter directement dans les pays d'outre-mer.

Le développement toujours croissant et le perfectionnement de plus en plus grand de nos ateliers d'épurage chimique, continuent à nous assurer des affaires considérables pour les laines et surtout pour les sous-produits, sur lesquels s'exerce le « carbonisage », mais nous voyons décliner de jour en jour notre splendide commerce de laine lavée, qui a fait pendant tant d'années la grandeur de nos négociants.

Les ventes publiques d'Anvers et du Havre perdent de plus en plus l'importance capitale qu'elles avaient naguère pour nous.

Nous en renseignerons néanmoins la marche en même temps que celle des enchères de Londres qui ont conservé toute leur activité.

La première vente publique de l'année a été tenue à Anvers du 30 janvier au 7 février ; elle comprenait :

8.528 b.	Buenos-Ayres dont	5.283 b.	vendues
4.774 »	Montevideo »	2,911	»
540 »	Entre-Rios, »	461	»
13.842 b.		» 7.056 b.	vendues.

Les restes de l'ancienne tonte se sont vendus en baisse de 5 c. pour les Buenos-Ayres et de 10 centimes pour les Montevideo. Pendant toute la durée de cette vente, l'animation a fait défaut. Les détenteurs ont maintenu des prétentions élevées, peu en rapport avec l'état des affaires, et environ les 2/5 des laines exposées ont été retirés. Les petites quantités adjugées, en nouvelle baisse, ont dû se calculer à peu près aux prix de novembre.

A Londres, la vente de laines coloniales a commencé le 12 février, pour finir le 15 mars. Les catalogues ont compris :

282.073 balles	d'Australie.
36.737 »	du Cap
318.810 balles.	

En général, les prix ont fléchi de un d. pour les Australie et de 1/2 d. pour les Cap, sur les cours de clôture de décembre.

La 2e vente publique d'Anvers a eu lieu du 16 au 26 avril dernier. On y a exposé :

12.057 b.	Buenos-Ayres dont	6.276 b.	vendues
5.742 »	Montevideo »	2 689	»
539 »	Australie »	230	»
18.338 balles.		9.195 b.	»

Les laines de Montevideo et les qualités inférieures de Buenos-Ayres ont été très délaissées et, même les bonnes laines de cette dernière provenance, se sont vendues plus bas qu'à la vente précédente.

Londres a eu sa deuxième vente du 29 avril au 12 juin. Les catalogues ont compris 354.652 balles, dont 339.248 balles vendues. Les laines croisées sont les seules qui aient pleinement conservé leur position antérieure. Par contre, les laines mérinos, sans avoir subi une baisse marquante, ont plutôt rétrogradé.

Les foires aux laines en Allemagne ont eu lieu comme d'habitude dans le courant du mois de juin. Les qualités fines de Silésie, dont la production a sensiblement diminué, ont été très demandées à des prix de 6 à 10 m. en hausse sur l'année dernière.

Ces laines forment une spécialité et n'ont pas de prix lorsque la mode est en leur faveur. Mais les laines de Prusse, en général, sont de qualité moyenne et subissent la concurrence des laines coloniales. Aussi a-t-on dû constater une baisse de 9 à 15 marks pour les laines moyennes à la foire de Berlin.

Somme toute, il y a eu faiblesse sur toute la ligne, et cependant l'industrie ne manquait pas d'activité. Il faut en conclure que l'offre en matière première a dépassé la demande.

La troisième vente publique d'Anvers a commencé le 18 juillet et clôturé le 2 août. On y a offert :

18.220 b.	Buenos-Ayres dont	9.687 b.	vendues
7.602 »	Mont. et E.-Rios »	3.186	»
25.822 b.	Plata dont	13.373 b.	vendues
5.378 »	Australie dont	4.025	»
181 »	diverses dont	119	»

La belle laine supérieure de Buenos-Ayres s'est faiblement maintenue aux prix des enchères précédentes, tandis que les qualités moy. et inférieures ont baissé de 5 à 10 c.

La même baisse s'est produite pour les Montévidéo. Les laines d'Australie ont été adjugées aux cours moyens des enchères de Londres de mai-juin.

La troisième série des ventes publiques de cette métropole, ouverte le 12 août, s'est terminée le 17 septembre. Les catalogues ont compris :

284.374 balles	Australie
45.271 »	Cap
329.645 balles dont 20.000 ont été retirées.	

L'animation qui s'est manifestée au commencement de cette série, s'est maintenue jusqu'à la fin et a fait monter les prix de 1/2 à 1 d. en moyenne. Ceux des Cap sont restés sans changement sur mai-juin. L'Angleterre a acheté à elle seule les 9/16 des laines adjugées.

A la fin d'une tonte, il devient plus difficile d'apprécier la hausse ou la baisse des laines passant sous le marteau. Les balles exposées à cette époque, ayant déjà en grande partie figuré aux enchères précédentes, sont fortement entamées et nul ne sait la valeur de la laine qui servira à les recompléter.

De ce chef, les bonnes laines subissent une dépréciation bien justifiée de 5 centimes. Il faut y ajouter une autre dépréciation de même importance pour cause de long séjour dans des magasins plus ou moins humides, et du arrivo

Digitized by Google

largement à 10 centimes d'écart sur les baisses annoncées, parce que MM. les courtiers des grands marchés ne tiennent pas compte des faits précités.

Leurs circulaires nécessiteraient d'autres rectifications encore. C'est ainsi que, pendant l'année qui vient de s'écouler, plusieurs baisses consécutives, formant un ensemble de 30 à 40 centimes, ont été annoncées sur des laines qui n'ont réellement fléchi que de 15 c.

Cette habitude, commune aux courtiers, d'exagérer la baisse dans le but d'influencer les grands marchés de production, peut être favorable aux importateurs, mais elle fait le plus grand tort à l'industrie et au négoce.

En effet, comment ne réduire le prix de la marchandise que de 15 centimes (chiffre réel de la baisse), alors que les circulaires d'Anvers en accusent 30 à 40 ?

Ne conviendrait-il pas d'attirer, sur ce fait, l'attention de MM. les courtiers ? Ils sont aussi intéressés à la bonne marche de l'industrie et du commerce qu'à celle de l'importation, et nous estimons qu'il suffira de leur faire connaître nos réclamations pour qu'ils s'empressent d'y faire droit.

Le plus sûr moyen d'obvier aux écarts mentionnés serait de prendre, à l'avenir, le prix de revient du lavé comme base des fluctuations, au lieu de prendre le prix en brut qui n'a de signification que mis en regard du rendement de la laine.

A la quatrième vente publique d'Anvers, commencée le 21 octobre et clôturée le 30, on a exposé :

12.692 b.	Buenos-Ayres	dont	8.968 b.	vendues
4.732 »	Montevideo	»	3.255	»
561 »	Australie	»	561	»
528 »	diverses	»	260	»

Les acheteurs étaient nombreux et les enchères n'ont pas manqué d'animation.

Les laines moyennes, les défectueuses, les morceaux et les ventres ont obtenu les pleins prix de juillet-août.

Les bonnes laines, relativement plus nombreuses, ont fléchi de 5 à 10 c. et il en a été de même des agneaux.

On y a fait sans frais :

Mérinos extra de B.-Ayres,	de fr.	5.15/5.30
et » Montevideo,	»	5.00/5.15
La belle Buenos-Ayres	»	4.85/95
» Montevideo	»	4.70/85
La moyenne B.-Ayres	»	4.70/85
La courte B.-A. et Montevideo	»	4.50/70
Bons agneaux B.-Ayres	»	4.15/30
Agneaux moy. B.-A. et Montev.	»	3.85/4.00
» irrégul. »	»	3.40/65

Quant aux laines d'Australie elles ont été adjugées à des prix en baisse de 1/2 d. sur les cours de la vente de Londres d'août-septembre.

Enchères de Londres : Quatrième série du 11 au 20 novembre.

Offert : 143.000 balles. Vendu 133.000 balles. Acheteurs nombreux, assez bon entrain.

Les prix des laines d'Australie, au début, ne différaient point de ceux de septembre ; mais ils n'ont pu se maintenir pendant toute la vente et ont perdu 1/2 d.

Ceux des laines du Cap, au contraire, plus faibles à l'ouverture, ont repris à la fin des enchères les cours du début.

LAVAGE ET ÉCHARDONNAGE, ÉPAILLAGE CHIMIQUE, TEINTURES.

L'année n'a guère été favorable à nos lavoirs avec échardonnage mécanique; leur production, comparée à 1883, a été réduite d'un tiers au moins.

Les épaillages chimiques, bien que beaucoup plus nombreux qu'en 1883, ont conservé une activité régulière, causée, croyons nous, par la grande perfection des produits que cette industrie est appelée à fournir.

Nous avons eu l'occasion déjà de relever ce point dans notre rapport sur 1883.

Nos teinturiers en laine n'ont pas eu à se louer des affaires pendant l'année écoulée. La fabrication des draperies et nouveautés a employé plus de peigné que de cardé, et, d'un autre côté, les mélangés ont été peu demandés chez nos filateurs ; il en est résulté un déchet considérable pour l'industrie de la teinture.

Les teinturiers en pièce, au contraire, ont profité d'un bon courant d'affaires, le peigné se teignant en majeure partie après tissage.

Une preuve de la marche peu active de nos lavoirs et de nos ateliers de teinture se trouve dans la comparaison de la consommation de l'eau de la Gileppe en 1883 et 1884.

Bien que, en 1883, la ville ait dû rationner la consommation des eaux pendant plus de trois mois, 45 industriels abonnés avec garantie de minimum ont employé au-delà de 11 millions de mètres cubes, tandis qu'en 1884, 50 industriels n'en ont usé que 8.200.000 mètres cubes. Il est vrai que, depuis le commencement de 1884, le prix de l'eau pour les laveurs a été augmenté d'un demi-centime par mètre cube, ce qui a engagé quelques consommateurs à rétablir leurs pompes pour prendre l'eau à la rivière.

FILÉS

Nous avons bien peu de choses à dire de l'article filés, qui constitue cependant la plus importante des industries de notre arrondissement.

Comme pour le commerce des laines, l'année 1884 a été la continuation de 1883 : baisse lente qui nous avait portés en 1883 de 2 à 1/10 1/2 pour nous amener en 1884 de 1/10 1/2 à 1/8.

La baisse est donc, pour les deux années réunies, de 4 pence sur un prix de 2/— (ou 24 pence), ce qui fait 16 0/0, alors que nous n'en avons trouvé que 10 sur la laine.

On aurait tort d'en conclure que la situation

Digitized by Google

de nos filateurs a été plus mauvaise en 1883-1884 qu'en 1881 ou 1882. La baisse plus forte a été compensée par celle qui s'est produite sur les sous-produits dans une proportion bien plus considérable que sur la laine.

Il est vrai d'ajouter que le prix de la façon a généralement diminué, ce qui constitue un désavantage réel pour nos producteurs et surtout pour nos façonniers, car sans contester la réduction du prix de revient provenant des améliorations du matériel, nous pouvons affirmer que cette réduction ne compense qu'en très faible partie la différence du prix de façon.

Ce qui précède concerne spécialement nos filatures de « cardé », celles de « peigné » ont été assez bien activées en 1884. Nous en avons vu créer une nouvelle et une autre a doublé son matériel. Aussi, bien que le fil peigné entre de plus en plus dans la confection de nos tissus, voyons-nous diminuer nos importations de fils peignés comme nous le constatons au tableau suivant :

Importations.

		1884	1883	1882
Allemagne	kil.	47.710	105.450	66.670
Angleterre	»	166.340	174.120	154.840
France	»	609.470	745.150	786.630
Divers	»	8.600	6.690	7.830
		832.120	1.031.410	1.015.970

Il y a diminution sur tous les pays, mais surtout sur la France, ce qui corrobore notre appréciation.

Exportations.

A l'exportation, nous restons à peu près au même chiffre que l'année antérieure. En présence de la mauvaise marche des affaires, en général, ce résultat est au moins surprenant et nous sommes en droit de nous demander quel chiffre nous atteindrions en une année de prospérité, car en 1884, les établissements de filature à façon ont été loin de se voir occupés autant qu'ils auraient pu l'être.

L'Allemagne et l'Autriche nous ont demandé ensemble 230.000 kilogr. de plus qu'en 1883, l'Angleterre environ 150.000 kil. de moins, la France 120.000 kil. de moins ; sur l'ensemble des autres pays, il n'y a guère de différences marquantes.

Voici les chiffres principaux :

	1882	1883	1884
Allem. et Autr.	2.804.000	2.507.000	2.732.000
Angleterre	2.993.000	5.348.000	5.197.900
France	823.000	850.000	731.000
Divers	257.000	439.000	281.000
	6.877.000	9.144.000	8.941.000

Nous avons cette année maintenu pour l'Angleterre, à 150.000 kilogr. près, notre chiffre d'exportation qui, l'an dernier, avait été pour nous un sujet d'étonnement. Pour l'Allemagne nous revenons au chiffre de 1882.

Pour la France, il est à craindre que la diminution s'accentue encore dans l'avenir à cause du détestable traité de 1881 qui frappe nos filés de droits beaucoup trop élevés.

A l'abri de ce traité, qui les couvre pour plusieurs années encore, les industriels français s'organisent chaque jour davantage pour filer le cardé et finiront par nous rendre toute concurrence impossible sur leur marché.

C'est, du reste, ce que nous avions prévu quand nous demandions le rejet du traité précité.

Quoi qu'il en soit, nous attendons les résultats de 1885 pour revenir sur ce point, et nous souhaitons vivement que l'avenir donne tort à nos prévisions.

(*à suivre*).

IMPORTATIONS BELGES A FAIRE EN TURQUIE

Nous répondons, dit la *Chambre de commerce de Verviers*, aux diverses questions qui nous ont été adressées par les commerçants et industriels de Belgique :

Quelles sont les spécialités de manufactures belges (draps, étoffes, toiles, etc.) qui sont importés par le commerce en Turquie ?

Les draps et étoffes de Verviers étant trop bons pour la Turquie, on n'en importe guère. Parmi les tissus de Dison, près Verviers, ceux fabriqués avec des laines de qualité inférieure sont assez recherchés pour le commerce de la Turquie. Si ces derniers étaient livrés à 10 0/0 en dessous des prix actuels, ils pourraient lutter avec succès contre les draps de fabrication anglaise.

Les toiles fortes (toiles à matelas) rayées et quadrillées sur fond blanc ou gris, sont d'une consommation importante. Mais la Belgique les fait tout en fil, tandis que l'industrie anglaise y mêle du coton pour la majeure partie, d'où il résulte que celles de Belgique coûtent naturellement plus cher et ne peuvent, par suite, convenir à l'importation en Turquie.

Les mérinos manufacturés en Belgique ne comptent pas moins de 11 fils, tandis que ceux de la ville d'Arras, en France, ont parfois 6 fils de croisement.

Ces mêmes mérinos sont tramés coton en Angleterre.

Quels sont les produits manufacturés que la Turquie importe d'Angleterre au lieu de les importer de Belgique par suite de différence de prix et de qualité ?

Les cotonnades, telles que : indienne (prints), toile d'Amérique (mexicain), calicots, madapolam, spinato, lustrine, etc. Les lainages, tels que robes, flanelles, étoffes rayées, de soie, etc.

Les premiers sont faits avec moins de matière et les derniers mélangés de coton, etc., en Angleterre.

Digitized by Google

Est-ce le prix, la qualité ou la difficulté de communication qui est l'obstacle principal à une plus grande importation de produits manufacturés belges en Turquie ?

C'est à cause de la qualité supérieure des produits belges, et, partant, de leur prix plus élevé. Quant aux moyens de communication, c'est le contraire, car les bateaux anglais font payer moins cher à Anvers qu'à Liverpool, par concurrence aux bateaux belges et français. Un autre avantage, c'est que les fabricants belges se chargent et de l'emballage et du transport de la marchandise à Anvers, tandis que les fabricants anglais laissent le transport de la marchandise à Liverpool à la charge de l'acheteur.

Il faudrait que la Belgique fabriquât des qualités inférieures tout en maintenant la belle apparence de la marchandise, comme cela se pratique en Angleterre.

Les flanelles mêlées de coton produites par l'Allemagne sont préférées aux autres.

INCENDIE A TOURCOING

Un incendie considérable s'est déclaré mercredi 7 courant, vers huit heures du matin, dans les magasins de MM. Lorthiois frères, négociants en laines, rue des Ursulines.

Le magasin incendié contenait, en sus d'une grande quantité de blousses, 135.000 kilog. de laine peignée.

Les pertes sont évaluées à 400.000 francs environ et sont couvertes par des assurances.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 3 octobre.— La 4e série d'enchères de laines coloniales, qui a commencé sur notre place le 1er septembre, se terminera après-demain avec trois catalogues distribués et examinés aujourd'hui.

On a bien rarement vu une vente plus tourmentée que celle-ci. Les laines de nature, de finesse et d'emplois différents ont suivi une marche distincte sous des influences diverses.

Dans les laines à peigne, comme dans les laines à drap, il y a eu des genres qui se sont tout aussi bien vendus qu'aux dernières ventes et parfois plus chers, telles sont les meilleures Australie à chaîne peignée et cannettes fines, nerveuses et propres, ainsi que les Australie fines sans défaut pour la draperie.

Par contre, la masse des laines d'Australie et du Cap de Bonne-Espérance, plus ou moins défectueuses de finesse moyenne, pouvant être au besoin remplacées par des qualités exotiques similaires, a subi une dépréciation moyenne de 5 0|0 pour le peigne et de 10 à 15 0|0 pour la carde. Les croisées et half-bred ont joui d'une bonne demande à prix soutenus.

Toutes ces variations s'expliquent par les fantaisies de la mode qui porte encore actuellement sur les étoffes pour dames composées de laine commune et sur la draperie à base de chaîne peignée. Peut-être ces modes seront-elles bientôt remplacées par d'autres où la laine fine à bon marché a permis de produire des tissus nouveaux attrayants et avantageux.

D'après cela, ce serait une grave erreur de ne pas préciser les genres de laine en parlant de leur valeur actuelle, puisque la majeure partie des meilleures qualités à peigne, qui intéressent spécialement les acheteurs du continent et des Etats-Unis, ont été difficiles à acheter aux anciens cours. On peut en dire autant des agneaux d'Australie fins et irréprochables pour la chapellerie.

On peut estimer que l'exportation a enlevé environ 90.000 balles pour le continent et 8.500 b. pour les Etats-Unis.

Le résultat de cette vente n'est pas plus satisfaisant pour les vendeurs que pour la majorité des acheteurs.

Les éleveurs, comme les fabricants, vont être forcés de régler la production selon la demande dont ils seront contraints d'observer la marche de plus près et de suivre les variations guidées par la mode et la prospérité publiques.

Quoique l'industrie lainière soit de première utilité, elle ne pouvait échapper à l'espèce de crise qui a frappé toutes les autres branches, mais elle a toutes les chances de se relever vite en continuant de suivre l'exemple des manufacturiers aux Etats-Unis qui ont su ralentir, et même arrêter la production, jusqu'à l'écoulement des stocks et profiter ensuite du réveil de la demande.

Dans les 55 catalogues de cette quatrième série de ventes, on a présenté 262.820 balles d'Australie et 41.588 balles du Cap de Bonne-Espérance, dont 258.208 balles ont été vendues et 46.200 balles retirées.

Anvers, 5 octobre.— L'ouverture des prochaines enchères de laines de la Plata est fixée le 2 ou 3 novembre prochain. La déclaration des quantités à exposer sera faite le 22 courant.

Ces enchères seront précédées d'une vente de laines d'Australie qui aura lieu les 30 et 31 octobre prochain. Il sera exposé à cette vente : 7.280 à 8.000 balles de laine.

Havre, 30 septembre.— Arrivages pendant le mois écoulé : 258 balles ; débouchés : 1.438 balles ; Stock : 11.558 balles.

Depuis nos dernières enchères, les Buenos-Ayres ont été peu demandées. Grâce à des concessions, les Montevideo ont trouvé preneurs de quelques lots assez importants.

Marseille, 2 octobre.— Comparativement au mois d'août, le mois de septembre dénote une

Digitized by Google

plus grande activité dans les transactions. L'exportation a pris environ 3.500 balles ; la consommation locale près de 2.500 balles.

La fabrique française, par contre, n'a que peu acheté ; d'après nos avis, la situation n'y est pas encourageante ; les grandes quantités de laines fines provenant des importations directes pèsent lourdement sur le marché et rendent les acheteurs circonspects, même pour les genres communs.

Nos cours ont peu varié, durant ce mois, mais il est facile de constater que l'article est néanmoins en meilleure situation. Déjà les Angora ont obtenu une avance de 2 fr. 50, et il est à présumer que pour tous les autres genres des prix plus bas ne seront plus pratiqués.

L'ensemble des ventes du mois s'élève à environ 6.000 balles.

Melbourne, 12 août.— On attendait pour la fin d'août dans les ports d'expédition les premiers arrivages de l'intérieur, et, de l'avis des maisons qui font ce commerce, on comptait que la quantité de laines à exporter d'Australie, cette saison, sera beaucoup plus considérable que l'an dernier, car dans toutes les régions d'élevage, à l'exception de celle de l'Ouest, les résultats de la tonte promettent d'être très favorables.

Larnaca (Turquie d'Asie), *2 septembre.*— Campagne terminée ; la petite quantité qui reste disponible sera embarquée sur le prochain paquebot des Messageries maritimes pour Marseille.

Rien d'encourageant ne s'est produit dans la situation du marché de Bradford pour en relever le calme. La régularité des prix, qui cependant atteint difficilement la fermeté, est la chose la plus digne de mention.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Boussel, Bloch et Cie, nouveautés, rue Béranger, 9, Paris. — Cap. social : 100.000 fr.

Desplanques et Cie, laines, Elbeuf. — Capital social : 2.000.000 fr.

Aubry et Villet, draperies, à Champagnole (Jura). — Cap. social : 60.000 fr.

Compagnet et Coindard, tailleurs, rue de Lorraine, 41, Sens.— Cap. social : 10.000 fr.

Gabeau et Goutorbe, étoffes, r. Gaillon, 4 et 6, Paris. — Cap. social : 40.000 fr.

Modifications de Sociétés

Békaert et fils, tailleurs, rue Grange-Batelière, 8, Paris. — Terminera le 15 janv. 1885.

Prouvost et Cie, peignage de laines, rue du Collège, 118, Roubaix.

Dissolutions de Sociétés

Bloch frères, boul. Sébastopol, 61, Paris.— Liquidat. : M. J. Bloch.

Cabrol et Alayrac, tissus, à Castres. — Liquidateur : M. Alayrac.

Buisson et Cie, laines, place des Quinconces, 11, Bordeaux.— Liq. : les associés.

Cadgène et Cie, teinturiers, à Lyon. — Liquidat. : M. Cadgène.

Livet et Turge, tissus, rue Lafont, 20, Lyon.— Liquid. : M. Turge.

Liquidation Judiciaire

Basso, tailleur, place Centrale, 2, Marseille.— Liquid. : M. Jullien.

Déclarations de Faillites

Anton, tailleur, rue de Charonne, 12, Paris. — Cotty, syndic.— 25 septembre.

Rigal, nouveautés, rue Brochant, 37, Paris. — Menaut, syndic.— 30 septembre.

Rayer, tailleur, r. du Mont-Cenis, 81, Paris.— Beaugé, syndic.— 30 septembre.

Delfosse, tailleur, à Mohon (Ardennes). — Lambert-Arnould, syndic.

Coussau, tailleur, à Podensac (Gironde). — Oustalet, syndic.— 29 septembre.

Renaud-Delapotterie, nouv., à Boulogne-s-Mer. — MM. Didnée et Didry, syndics.

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif

Léopard, négociant en nouveautés, rue Vacon, 35, Marseille.— 28 septembre.

Répartitions

Jamet, nég. en nouveautés, à Villeneuve-l'Archevêque (Yonne).— 54 fr. 27 c. 0[0.

Bouvier et Lemarchand, teinturiers, à St-Pierre-lès-Elbeuf (Seine-Inf.).— 5 fr. 71 0[0.

Guisser-Leleu, teinturier, à Canteleu-Lille (Nord). — 20 fr. 0[0.

Hoff, tailleur, à Sens (Yonne). — 6 fr. 68 cent. 0[0. — Unique répartition.

Homologations de Concordats

Jouvenaux et Cie, tissus, rue de Gléry, 28, Paris. — 50 fr. 0[0 en 3 ans : 10 fr. 0[0 dans un an et 20 fr. 0[0 dans 2 et 3 ans.

Hildebrand, tailleur, rue des Petits-Champs, 84, Paris. — 40 fr. 0[0 en 4 ans par quarts.

Buffandeau, tailleur, à Bordeaux,— 25 fr. 0[0 en 5 ans.

Séparations de biens

Roquefère-Jullian, md d'étoffes, à Thézan (Aude).— 28 mai 1885.

Loizeau-Beaufour, md de draps, à la Réorthe (Vendée). — 10 juin.

Lazes-Attané, tailleur, à Cassagnes (Haute-Garonne). — 2 juillet.

Couzinet-Roche, nouveautés, à Marans (Charente-Inf.). — 12 août.

Bertarion-Parisis, blateur, à Villefranche (Aveyron). — 22 juin.

Rivière-Thierry, tailleur, à Lesmont (Aube).— 25 juin.

Moreau-Philippon, manufacturier, à Troyes. — 2 sept.

Appinecourt-Podevin, tailleur, à Prisches (Nord). — 6 août 1885.

Masse-Chanty, tailleur, à Chamalière (Puy-de-Dôme). — 30 juillet 1885.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS.

LA SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DE FOURMIES

recherche pour l'Ecole de Tissage qu'elle organise

UN DIRECTEUR-PROFESSEUR

CAPABLE

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

—

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. — Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts

Gosselin père et fils à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS-JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan. — Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. — Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

UN CONTRE-MAITRE DE FABRIQUE A ELBEUF

Connaissant à fond toutes les branches composant les

APPRÊTS DES DRAPS & NOUVEAUTÉS

ET LA

DIRECTION DES DIFFÉRENTES MACHINES

Désirerait trouver un emploi.

TRÈS BONNES RÉFÉRENCES

S'adresser au Bureau du Journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre) prix, 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cardes, l'une, 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix : 500 francs.
Mille crosses de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une gratteuse de Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Un **appareil extracteur** de *vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

Etude sur la situation agricole, industrielle et commerciale en France et les moyens proposés en 1885 pour l'améliorer, par Paul Pierrard, membre de la société de statistique de Londres.

Cet ouvrage est vendu au bénéfice de la Société française de bienfaisance et de l'hôpital français à Londres.

On le trouve chez MM.

Guillaumin et Cie, éditeurs, rue Richelieu, 14, Paris.
A. Ghio, éditeur, galerie d'Orléans au Palais Royal, Paris.
Georg, libraire, galerie d'Orléans au Palais Royal,
Librairie marseillaise, rue Paradis, Marseille.
Berard, libraire, rue Noailles, Marseille.
le Directeur du journal du Havre.
H. et P. Grossard, courtiers, près la Bourse, Bordeaux.
Flageollet frères, courtiers, » Boulogne
Vendroux » » » Calais.
F. Michaud, libraire, rue du Cadron St-Pierre, Reims.
A. Reboux, éditeur, du « Journal de Roubaix », Roubaix.
le Directeur du « Nouvelliste de Lille », Lille.
» « Journal d'Amiens », à Amiens.
» journal « Le Jacquard », Elbeuf.
» » « L'Echo des Ardennes », Sedan.
» » « L'Observateur », Avesnes.
» « Journal de Fourmies », Fourmies.
Oriolle fils, Rochard et Cie, Angers.
L. Hachette et Cie, 18, Ring William Street, W. Londres.
Barjau, 16, Wardour Street, W. Londres.
et chez l'auteur, 12 Moorgate Street, E. C. Londres.

Digitized by Google

FILATURE DE
DÉCHETS DE SOIE
AUQUIER FILS ET PAILLAC
THIZY (Rhône)
Fils de bourrettes simples et retors, unis et à boutons, pour passementerie
Etoffes d'ameublement, robes
ET
DRAPERIE NOUVEAUTÉS

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
échets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

UN MONTEUR connaissant parfaitement la fabrication des articles nouveauté et des peignés et pouvant donner les meilleures références, désire se placer.
S'adresser au bureau du Journal.

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 15 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

VILLE DE VERVIERS
(BELGIQUE)
CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES
SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :
1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.
Pour tous renseignements, s'adresser franco à la
CONDITION PUBLIQUE
VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 20 | 30 OCTOBRE 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal ; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 305.— Métier à filer, 306. — Flanelle irrétrécissable, 306.— Machine à brosser les tissus à poil coupé, 306. — Machine à imprimer en pointillé, 306.— Triage des chardons naturels, 306.— Montage : Genres hiver, 307.— L'industrie de la laine cardée dans la Nouvelle-Angleterre, 308. — Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 309. — Envoi d'échantillons, 312 — La crise lainière, 312.— Rapport consulaire belge, 313.— Rapport de la chambre de commerce de Verviers, 314. — Nouveaux brevets, 316. — Revue des marchés, 316. — Renseignements commerciaux, 317. — Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 octobre 1885.

La situation n'a pas empiré depuis notre dernier bulletin : c'est déjà quelque chose. Il y a même une tendance pour certains articles, trop peu nombreux malheureusement, à un retour vers une reprise.

Louviers conserve une assez bonne activité, et c'est par continuation une des places lainières françaises des plus favorisées depuis longtemps.

Les Ardennes Républicaines, disent qu'à Sedan des magasins se ferment; dans certaines rues, des logements sont inoccupés; le petit commerce dépérit; les cafés, hôtels et autres établissements n'ont plus la clientèle habituelle.

Le chiffre des expéditions en draperie est dès maintenant pour l'année 1885, en baisse de 303.000 kilogrammes sur le chiffre de 1884 à pareille époque. Nous craignons d'être dans la réalité en disant que le nombre des tisseurs à la main est inférieur d'environ un millier au nombre des tisseurs occupés l'an dernier, et que les métiers mécaniques se sont peu sensiblement accrus dans notre ville depuis un an.

On nous signale une amélioration sur les places de Roubaix et de Tourcoing, sauf pourtant en ce qui concerne les étoffes pour meubles et les tapis.

Seuls, les fabricants qui ont entrepris des genres nouveaux, comme l'imitation des tapis turcs, persans et autres du même genre, sont assez sérieusement occupés ; ces tapis, très hauts de laine, sont d'une production lente et demandent de très grands soins de fabrication. Notons aussi les imitations de la vieille tapisserie, principalement de la tapisserie flamande, qui se vendent toujours bien et, dans ce genre de tissu, les qualités plutôt chères sont goûtées de préférence aux qualités communes.

La fabrication paraît se réveiller un peu à Vienne, grâce à la visite de plusieurs acheteurs importants qui ont enlevé une notable quantité de marchandises, mais toujours à des prix peu rémunérateurs pour la fabrique. Une seule maison a acheté ou commissionné près de mille pièces de draperies. En somme, le mois d'octobre comptera, à Vienne, parmi l'un des meilleurs de l'année.

L'industrie des tissus de laine dans le Royaume-Uni n'a qu'une activité modérée et il existe des stocks assez importants. L'exportation ne donne que modérément et se borne à des articles de vente courante et aux genres hautes nouveautés de l'Ouest.

Dans le Yorkshire, les affaires de fabrique sont assez animées, surtout pour les articles en faveur. On signale une amélioration soutenue en Ecosse.

Un assez grand nombre de manufacturiers allemands se plaignent des affaires d'exportation. L'intérieur fournit des commissions bien suivies, principalement en articles de qualités à bas prix.

Les affaires orientales et la crainte d'une nouvelle guerre sur le Danube ont beaucoup nui aux producteurs autrichiens, notamment sur les places de Brünn et de Reichenberg. Des faillites, déclarées au milieu du présent mois, ont également alarmé le marché.

On cite entre autres celle de la maison Maurice Popper et fils, dont le passif s'élève à 210.000 florins et celle de M. Hermann Schachert, commissionnaire en draps, à Vienne, avec un passif de 105.000 florins.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

MÉTIER A FILER
Par MM. Dawson et Simpson.

Les modifications brevetées par MM. Dawson et Simpson s'appliquent aux métiers continus à filer le coton et ont pour but de supprimer l'anneau curseur ou voyageur (traveller), qui détermine habituellement l'envidage de ce genre de machines, mais qui a pour principal inconvénient de fatiguer le fil.

La bague, fixe, d'ordinaire (sur laquelle chemine l'anneau) est rendue mobile à l'intérieur du rail qui lui sert de support et reçoit, en un point de la périphérie, une boucle métallique ou « queue de cochon » pour le passage du fil. La bague est commandée, indépendamment de la broche par une lanière venant d'un tambour horizontal, situé au centre du bâti et au-dessus d'un cylindre identique, réservé à l'entraînement des broches. La commande des bagues, l'ascension et la descente du chariot sont réglées par un dispositif comparable au mouvement différentiel du banc à broches.

FLANELLE IRRÉTRÉCISSABLE
Par M. Roux.

M. Roux s'est proposé la fabrication d'une flanelle qui réunisse à l'élasticité des étoffes à mailles tricotées, la fixité de dimensions des tissus à entrecroisements rectilignes. Pour obtenir ce résultat, le breveté emploie des fils fabriqués avec des laines de provenances directes, se comportant tout différemment sous l'influence des mêmes actions calorifiques et hygrométriques.

De plus, M. Roux substitue au blanchiment par le soufre, dont l'odeur persiste longtemps, un apprêt à base d'amidon et d'indigo, largement étendu d'eau.

MACHINE A BROSSER LES TISSUS à poil coupé
Par M. Worrall.

Il arrive assez souvent, avec les machines de construction connue, que le duvet provenant de la coupe s'engage entre les paliers et les arbres des brosses, détermine l'échauffement des coussinets, alourdit la marche de l'appareil et occasionne des salissures.

Dans le système de M. Worrall, le tissu, aussitôt après la coupe, passe entre deux brosses cylindriques, destinées à relever le poil, puis chemine autour d'une série de rouleaux horizontaux, tournant d'un mouvement relativement lent. A la partie supérieure de ces cylindres et au contact du tissu, sont disposés autant de segments de brosses, qui enveloppent partiellement les rouleaux et sont exclusivement animés d'un mouvement transversal alternatif. Ce va-et-vient est transmis par des bielles au cadre rectangulaire sur lequel sont groupés les segments et dont l'écartement se règle suivant la hauteur du poil.

MACHINE A IMPRIMER EN POINTILLÉ
Par M. Grison.

Lorsque le fond d'un tissu, d'un lainage, par exemple, doit recevoir une impression en pointillé multicolore, les méthodes usuelles exigent la répétition d'un certain nombre de manipulations. M. Grison décrit une machine, sur laquelle sont montés autant d'appareils identiques que l'on veut obtenir de couleurs. Chaque appareil comporte un rouleau en bois ou en métal, garni de picots d'un centimètre de hauteur environ.

Les picots plongent directement dans l'auge à couleur ou sont imprégnés de matière colorante par un second rouleau, garni de feutre ou de flanelle, qui tourne dans cette auge. Au-dessus du cylindre à picots, un rouleau presseur assure le contact de l'étoffe. Selon que le point doit être « net », « coulé » ou « ombré », l'étoffe est sèche, humide ou mouillée. Après l'obtention du pointillé multicolore, c'est-à-dire au sortir de la machine, le tissu est séché et fixé, puis reçoit une seconde impression sur la machine ordinaire « au rouleau ». Le vaporisage, le lavage et l'apprêt complètent la double impression et contribuent à la fabrication d'articles originaux.

TRIAGE DES CHARDONS NATURELS
Par M. Schraeber.

Les chardons naturels, qui servent au garnissage, à l'apprêt des étoffes, possèdent des dimensions très variables, depuis 2 jusqu'à 12 centimètres de longueur, 2 à 5 centimètres de diamètre. Le mode de triage actuel « au jugé » exige un personnel expérimenté, prend beaucoup de temps et ne présente pas les conditions d'exactitude nécessaires.

M. Schraeber dispose sur un cadre horizontal, un premier calibre (ou jauge angulaire) formé de deux tringles entre lesquelles le trieur fait glisser le chardon, en le tenant par la tige, jusqu'à ce que la base et le sommet touchent auxdites tringles. Une échelle numérotée indique le casier correspondant, dans lequel l'ou-

Digitized by Google

vrier jette aussitôt le chardon, à moins que ce casier ne soit relié directement avec la jauge par un canal ou gouttière inclinée dans laquelle il suffit de laisser glisser le chardon.

Une disposition analogue et distincte sert au triage basé sur le diamètre; toutefois les deux appareils de calibrage peuvent être réunis sur un seul cadre, de manière à éviter une double manipulation.

MONTAGE. — *Genres Hiver*

—

—695—

Désignation des fils :

A, retors peigné interm. au titre de 20.000 m.
B, retors peigné brillant au titre de 8.000 m.
C. retors peigné interm. au titre de 30.000 m.
D, foncé filé au titre de 9.000 m. au kil., deux bouts employés comme un.

Nombre de fils : 4.964.

Largeur : 1 mètre 70.

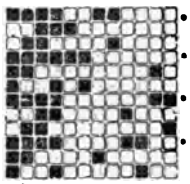
Il faut 12 lames combinées.

Il entre 300 duites au décim.

Rôt: 73 broches au déc.

Passage des fils dans le rôt : 4 par brochée.

Tissu pour 12 lames combinées



Bas

Ourdissage :

12 { 2 peignés *A*
2 peignés *C* }
2 peignés *B*
2 peignés *C*

—

16 fils.

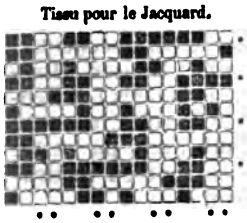
Tissage :

9 { 2 peignés *B*
1 foncé *D* }
2 peignés *B*
1 foncé *D*

—

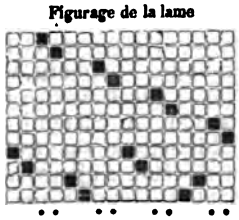
12 duites.

Tissu pour le Jacquard.



Bas

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Faire correspondre les fils *C* et duites *D* aux places indiquées.

Retrait au foulage : 8 0[0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 800 grammes.

— 696 —

Désignation des fils :

A, foncé filé au titre de 12.600 m. au kil.
B, retors au titre de 18.000 m., n. claire.
C, retors au titre de 18.000 m., n. foncée.
D, *E*, retors au titre de 18.000 m., n. vives.

Nombre de fils à la chaîne : 5.267.

Largeur sur le métier : 1 mètre 80.

Il faut 13 lames combinées.

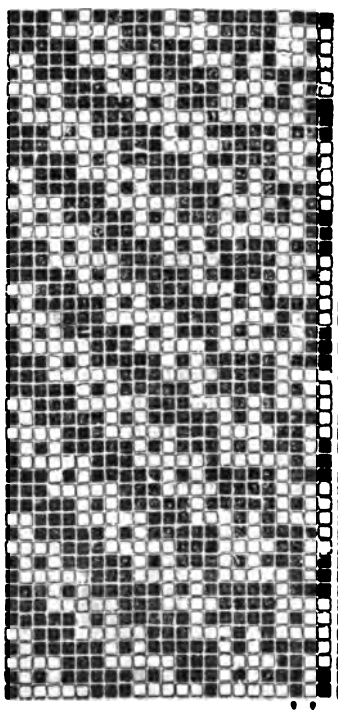
Rôt: 70 broches au décim.

Passage des fils : 4 par brochée, les fils *E* en plus.

Il entre 290 duites au décimètre.

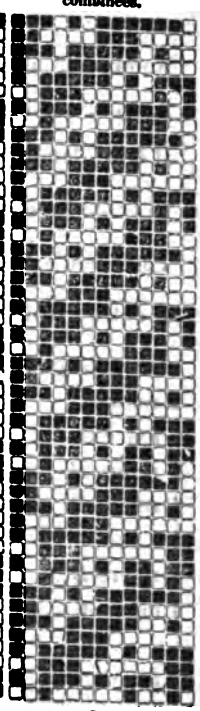
Tissage uni *C*.

Tissu pour le Jacquard



Bas

Tissu pour 13 lames combinées.



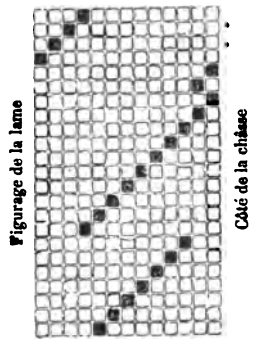
Bas

Digitized by Google

Ourdissage :

14 { 1 retors *C*
14 { 1 foncé *A*
1 retors *C*
4 clairs *B*
1 foncé *A*
1 fil *D*
1 fil *E*
1 foncé *A*

23 fils.



Faire correspondre les fils *D*, *E* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 18 0|0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.100 grammes.

— 697 —

Désignation des fils :

A, foncé filé au titre de 3.800 m. au kil.
B, retors au 3.800 m., foncé et clair.
C, retors au 3.800 m., nuance vive.
D, retors chaînette au 3.800 m. au kil. clair et nuances vives.
E, comme *C*, autre nuance vive.

Nombre de fils à la chaîne : 2.079.

Largeur sur le métier : 1 mètre 80.

Il faut 7 lames.

Rôt : 33 broches au décimètre.

Passage des fils : une brochée à 4 et une à 3.

Il entre 110 duites.

Ourdissage :

1 retors *C*
1 foncé *A*
1 retors *B*
1 retors *D*
1 foncé *A*
1 retors *B*
1 foncé *A*

7 fils.

Tissage :

1 foncé *A*
1 retors *E*
1 foncé *A*
1 retors *B*

4 duites.

Tissu de fond

Bas

Faire correspondre les retors *B*, sur les lignes indiquées.

Retrait : 15 0|0 pour employer 1 k. 100 de fil gras par mètre d'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

L'INDUSTRIE DE LA LAINE CARDÉE ET PEIGNÉE dans la Nouvelle-Angleterre

(NORD-EST DES ETATS-UNIS)

Nous empruntons au *Textile Recorder*, les renseignements suivants, provenant d'une sorte d'enquête faite par le *Bradstrect's*, journal américain dont l'autorité, dans les questions commerciales et financières, est incontestable.

Deux cent quarante-sept maisons, formant plus de la moitié des manufactures de laine peignée et cardée, ayant adressé leurs réponses à ce journal, il lui a été possible d'arriver avec certitude, aux conclusions suivantes : « Il y a, tout au moins en ce qui concerne la production, une amélioration notable dans l'état des diverses industries lainières ». Les fabricants ne constatent pas, en général, un relèvement des prix, mais ils espèrent que ce relèvement se produira à coup sûr si l'état satisfaisant actuel est de quelque durée. Il est évident que, si les établissements de la Nouvelle-Angleterre augmentent leur production, c'est que la consommation est plus importante que l'année dernière.

Le nombre de métiers et de broches en action est plus grand et en même temps occupe un plus grand nombre d'heures par semaine. La *Bradstrect's* affirme : « que de nombreux établissements travaillant à temps réduit l'année dernière, marchent aujourd'hui presqu'à plein, tandis que d'autres ont augmenté à la fois leur outillage et les heures de travail. On peut citer parmi les localités où une amélioration marquée est à constater depuis six mois ou un an : Woonsocket, Burrillville et Westerly (Rhode-Island) ; Stafford et Rockville (Connecticut) ; Franklin, Fitchburg, Worcester, Monson, Huisdale et North-Adams (Massassuchetts) et Bennington. A Stafford, l'hiver dernier, un seul établissement sur neuf ou dix avait pu rester en marche. Aujourd'hui, tous sont en mouvement et quelques-uns à plein.

Burrillville comprend plusieurs villages industriels qui ont durement souffert l'an dernier. On estime à plus de 60.000 dollars la perte subie par les ouvriers du fait de la diminution de production pendant l'hiver et le printemps. Plusieurs établissements étaient fermés : aujour-

Digitized by Google

d'hui, tous remarchent ou se préparent à marcher ; un établissement travaille même jour et nuit, et deux s'agrandissent.

Les fabriques de tapis à Worcester augmentent leur outillage.

A Franklin (Massassuchetts), où les feutres se fabriquent en grand, tous les établissements marchent à plein et il y a du travail pour tout le monde, tandis que l'an dernier, à la même époque, à peine une ou deux fabriques d'articles bas prix étaient en mouvement et deux à trois cents ouvriers se trouvaient sans ouvrage.

D'un autre côté, il y a des villes, comme Uxbridge et Millbury (Mass.), dans lesquelles, pour diverses raisons, la production est plus faible que l'an passé.

Dans les villes de Providence, Larrence et Lowell, les grandes fabriques de tissus cardés et peignés traversent, sans beaucoup de changement, les bons et les mauvais moments. Une grande maison de Providence passe les nuits régulièrement et deux autres sont chargées de commandes au-delà de leur production.

Une société à Lawrence a remplacé une partie de son outillage pour la laine par des machines cotonnières, pendant qu'une autre a augmenté considérablement son outillage lainier.

Les principales usines de Lowell sont aussi mieux remplies que l'année dernière. Il est à remarquer que les bénéfices accusés sont très irréguliers en apparence, variant énormément d'une localité à l'autre, sans raison apparente. D'une manière générale, les établissements les plus heureux sont ceux qui fabriquent les articles peigné pour vêtements d'hommes. Mais les fabriques de croisés les plus importantes travaillent à plein, et beaucoup de fabricants d'articles pour robes sont satisfaits.

De plusieurs côtés, on dit que les fabricants ne produisent que pour mettre en magasin, mais d'après les remarques que nous avons faites précédemment, ils forment certainement une exception. Il est vrai que quelques-uns le font, mais un grand nombre d'établissements de premier ordre (et leur nombre ne cesse de croître), observent strictement le principe qu'ils ont posé, et s'arrêtent aussitôt que les commissions leur manquent.

Les remarques que fait à ce sujet le trésorier d'une société de Rhode-Island valent la peine d'être citées, et la conduite qu'il recommande devrait être la règle et non l'exception pour les manufacturiers. Il dit : « Pendant les quatre derniers mois, nous avons travaillé sur commission, et nous avons encore des ordres en quantité suffisante pour marcher à plein pendant quelque temps en articles peignés et casimirs.

« C'est notre intention de ne travailler à l'avenir exclusivement que sur commission, et de ne plus courir le risque de produire des marchandises pour en trouver le prix qu'on voudra bien nous imposer. Nous avons l'intention de continuer notre échantillonnage toute l'année, afin d'avoir des articles nouveaux et goûtés à offrir à chaque instant sur le marché, et de vendre autant qu'ils nous sera possible toute la production d'une saison avant de la commencer. Nous n'avons plus l'intention d'avoir, à l'avenir, des marchandises en magasin.

« En suivant de près les avis de nos agents, et en soignant à fond notre production, nous espérons arriver à offrir des articles vendables. Si non, nous ne produirons pas. »

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

ALLEMAGNE

EXTRAIT DU RAPPORT DE LA CHAMBRE DE COMMERCE DE FRANCFORT POUR 1884.

Francfort... La chambre de commerce de Francfort a publié récemment son rapport pour l'année 1884. Nous lui empruntons les renseignements qui suivent :

. . . Les fabriques de couleurs d'aniline sont loin aujourd'hui de se trouver dans une situation aussi brillante que celle que cette industrie occupait en Allemagne, il y a peu d'années encore. Les grands établissements sont tous en activité, il est vrai, mais deux maisons secondaires ont été obligées de liquider l'an dernier, et la plus importante, après une perte d'environ un demi-million de marks. L'excès de production pèse sur cette industrie comme sur beaucoup d'autres.

L'Allemagne n'exporte plus de couleurs d'aniline aux Etats-Unis où, grâce à un droit d'entrée de 35 0/0 sur la valeur de ce produit, la fabrication de cet article a fait beaucoup de progrès et livre de bonne marchandise à un prix modéré. La taxe douanière d'un franc par kil. prélevée en France équivaut presque à la prohibition d'un article dont la valeur a baissé d'une manière sensible. De plus, ajoute le rapporteur de la chambre de commerce, il est regrettable pour l'Allemagne qu'un certain nombre de fabricants de couleur d'aniline se soient vus dans le cas de créer des succursales en France parce que l'Empire n'a pas adhéré à la convention pour la protection de la propriété industrielle conclue à Paris le 20 mars 1883.

L'exportation des couleurs d'aniline s'est ressentie un peu en Angleterre de la campagne entreprise contre elles par des médecins à l'exposition hygiénique de Londres. La chambre de commerce s'efforce de rassurer le public, et elle oppose aux allégations des médecins anglais le bulletin sanitaire des ouvriers employés dans les fabriques d'aniline. La vente de ce produit a été à peu près nulle en Asie et particulièrement en Chine.

Par suite de très grands progrès faits par l'industrie des articles en laine, dont la production a doublé depuis cinq ans, cette fabrica-

Digitized by Google

tion a employé beaucoup plus de matière première en 1884 que par le passé. Cependant on pourrait faire encore plus d'usage de la laine et ses prix pourraient être plus élevés, si on n'utilisait pas de plus en plus la laine artificielle, le shoddy, etc., dans la confection des vêtements destinés au gros du public. Les dépôts de laine ne sont pas trop bondés en ce moment ; la concurrence est grande cependant sur le marché, principalement en ce qui concerne la laine des colonies.

Le commerce des laines n'a plus aujourd'hui à Francfort, l'importance qu'il avait autrefois. Il se fait dans de plus petites proportions depuis que la fabrication du drap a diminué dans le sud de l'Allemagne et a augmenté en Lusace et en Saxe. Le commerce de la laine se ressent beaucoup, dans le sud de l'Allemagne de ce que la Turinge, la Bavière et le Wurtemberg s'occupent de moins en moins de l'élève du mouton.

La vente des étoffes et des articles de nouveautés a été assez restreinte, l'an dernier, et l'on s'est borné à commander les quelques objets que la mode avait spécialement acceptés. Les femmes ont encore porté, au printemps, des étoffes de drap de couleurs légères, mais elles ont donné, en hiver, la préférence à des étoffes en laine plus raides qui se sont bien vendues. La France a fourni à la place, pour l'arrangement de toilettes élégante des étoffes pure laine avec des dessins en velours frisé que l'on a achetées volontiers, mais pas en grandes quantités. Les imperméables ont été faits exclusivement avec des étoffes allemandes unies en drap ou en diagonale de bonne qualité que le public a bien payées. L'industrie allemande s'efforce visiblement d'éloigner de plus en plus la concurrence étrangère, mais elle est obligée pour pouvoir soutenir la lutte, de se contenter de très modestes bénéfices.

La fabrication des étoffes et des articles de nouveautés destinés à l'exportation a pris, il est vrai, un certain essor ; mais il en est résulté que la concurrence est très grande sur les marchés étrangers, où les marchandises sont offertes à des prix dérisoires. La chambre de commerce dit à ce propos, que les propriétaires des fabriques d'une importance secondaire en Allemagne, au lieu d'être fidèles au principe anglais de ne pas vendre directement à l'étranger, mais de se servir des maisons de commissions, livrent leurs produits au dehors aux plus petits acheteurs aux mêmes conditions qu'à ceux qui font de grandes affaires, et indisposent, de la sorte, ces derniers. Cet état de choses, reprend le rapport, est préjudiciable à l'ensemble du commerce allemand.

Les affaires en drap ont été très animées au commencement de l'année dernière, elles se sont ralenties cependant plus tard. L'auteur de la brochure que j'analyse fait remarquer que l'industrie du drap en Allemagne est plus apte aujourd'hui à entrer en lutte avec les produits similaires étrangers, par suite du bon goût dont elle fait preuve, et que ses produits sont d'un meilleur usage qu'autrefois. Il ajoute que l'Allemagne achète moins de draps à l'Angleterre, tout en important encore une certaine quantité, et il cite enfin des exportateurs de Francfort qui lui ont assuré être parvenus à placer en Angleterre même des étoffes de laine unies à bon marché.

Les affaires en bas se sont ressenties, l'hiver dernier, de la douceur de la température ; mais elles ont été très actives pendant l'été et le public a demandé, plus que par le passé, des articles de bonne qualité. Les prix ne se relèvent cependant pas et ne sont pas en rapport avec les difficultés de la fabrication. Cet état de choses est parfois la conséquence d'un arrêt dans le commerce d'exportation, à la suite duquel les fabricants se voient forcés de jeter sur le marché intérieur, et au-dessous du prix de revient, des marchandises destinées à être exportées et qu'ils n'ont pas pu expédier à l'étranger.

Les maisons d'habillements pour hommes qui sont importantes à Francfort ont fait, l'an dernier, de très bonnes affaires au printemps et en été, de beaucoup moins satisfaisantes en automne et en hiver. Ces établissements, dont les produits sont appréciés, dit le rapporteur, dans les pays d'outre-mer, ont beaucoup travaillé pour l'exportation.

L'Allemagne a vendu à la Suisse près de 90 0/0 des habillements pour hommes qui y sont importés. Mais, à l'expiration de son traité avec ce pays, elle ne pourra plus y introduire ces articles, vu que les vêtements importés en Suisse par des Etats qui n'ont pas de traité avec elle, sont déjà soumis à un droit d'entrée de 80 fr au lieu de 40, tandis que les étoffes continuent à ne payer que 30 francs. Aussi, quatre maisons d'habillement pour hommes ont-elles été créées récemment en Suisse, où elles sont occupées, leurs clients n'ayant plus de taxe douanière à acquitter et aimant mieux acheter des articles plus ordinaires. La chambre de commerce insinue que l'industrie du vêtement ne peut pas compter beaucoup pour son développement sur les colonies acquises par l'Allemagne : les populations des nouvelles possessions allemandes se contentent de calicot à bon marché, que les états de l'Empire ne fabriquent pas, ou de costumes en toile à 6 marks (7 fr. 50) ou en laine à 17 marks (21 fr. 25) et n'en demandent même que fort peu. Le commerce d'exportation des habillements d'hommes a été actif avec le Brésil et la côte occidentale de l'Amérique du Sud, mais moins animé avec les républiques espagnoles.

Les fabricants d'étoffes de meubles et de tapis ont vendu principalement des articles bon marché. Ces deux branches d'industrie ont souffert aussi d'un excès de production. Les produits anglais, les tapis principalement, ne se placent presque plus, et les articles de qualité supérieure, que l'Allemagne ne fabrique pas,

Digitized by Google

sont devenus si chers, par suite de l'augmentation des droits de douane, qu'ils ne trouvent pas ou presque pas d'acheteurs. On donnait la préférence, l'an dernier, aux étoffes de meubles de couleur mate et à dessins de fantaisie. On commence à demander des tons un peu plus vigoureux et des articles unis. Les prix ont, en général, une tendance à la baisse.

—

AUTRICHE-HONGRIE

Industrie de la laine à Brünn.

Sur 83 mille habitants environ, la ville de Brünn compte une population ouvrière de 45 à 50 mille âmes, occupée dans 48 fabriques de tissus de laine, genre drap ; 10 grandes filatures ; 9 fabriques de machines ; 6 fabriques d'apprêt, et divers établissements de moindre importance, tels que : fabriques pour confection d'habillements, huileries, fabriques de bougies, etc.

La principale industrie est celle des draps ; elle occupe le plus grand nombre de bras.

Pour les tisserands, les ouvriers des fabriques d'apprêt et des teintureries, la journée de travail, avant la mise en vigueur de la loi du 8 mars 1885, comportait 12 à 16 heures ; pour les ouvriers de filatures 13 heures.

Voici, en moyenne, les principaux chiffres des salaires qui leur étaient alloués par semaine :

Tisserands et ouvriers de fabriques d'apprêt.

Femme à la journée	fl. 1.20 à 5.»»
Homme à la journée	— 4.»» à 8.»»
Femme (travail à la tâche)	— 3.»» à 6.80
Homme (travail à la tâche)	— 7.»» à 18.»»

Ouvriers de confection.

Femme à la journée	fl. 1.20 à 5
Homme à la journée	— 3.50 à 7
Homme (travail à la tâche)	— 5.»» à 11

Plusieurs fabricants ayant reconnu, d'autre part, que la ville comme la banlieue n'offraient que peu de ressources aux ouvriers pour se loger, les ont, pour ainsi dire, casernés dans les fabriques mêmes.

Les ouvriers des fabriques où il n'existe pas de casernes, et surtout les ouvriers mariés, occupent de mauvais logements, pour la plupart insalubles, ainsi que le prouve la grande mortalité qui se produit parmi les ouvriers.

C'est en vue de remédier à la situation générale des ouvriers, et en particulier à celle des tisserands de Brünn, qu'a été votée la loi du 8 mars dont la mise en vigueur a eu lieu le 11 juin.

Cette loi supprime, sauf quelques exceptions, le travail du dimanche et des autres jours fériés. Elle stipule en outre que le temps de travail sur la journée de 24 heures, ne doit pas excéder 11 heures. L'extension à 12 heures de travail par jour n'a été accordée qu'à certaines industries pendant un an encore, et parmi celles-ci ne se trouve pas l'industrie des tissus de laine. Dans les fabriques de cette industrie, le travail ne doit donc durer que onze heures, au plus, par jour. La loi prescrit encore expressément qu'il sera accordé une heure et demie de repos dans le courant de la journée. Toutefois, le temps de repos d'une heure et demie n'est pas compris dans le temps de travail normal. Ainsi, la journée des ouvriers tisserands, dont il est ici question, doit se composer aux termes de la nouvelle loi :

de 11 heures	de travail effectif
de 1 heure 30 minutes	de repos

soit de 12 heures 30 minutes

ce qui revient à dire que l'ouvrier commençant la journée à 6 heures du matin, par exemple, la finit à 6 heures 1/2 du soir.

DE MONTMARIN,
Chargé d'affaires de France.

—

TURQUIE D'ASIE

Mouvement commercial de Trébizonde en 1884.

Tissus de laine, draperie.— 477.000 francs d'importation presque en totalité de provenance autrichienne et allemande, une faible partie de qualités supérieures a été tirée de France et d'Angleterre. Prix : 750 à 1.750 francs les 100 kilogrammes.

Lainages.— 594.500 fr. dont 290.000 fr. pour l'Angleterre, 34.000 fr. pour la France, 260.000 fr. pour l'Autriche et l'Allemagne. Ce sont là d'ailleurs des résultats à peu près égaux à ceux de l'année 1883. Prix 750 à 800 francs les 100 kil.

Popelines de soie et coton et de soie et laine.— 172.300 fr. Dans cette somme, la Turquie figure pour 98.000 francs, la France pour 55.000 fr., et le reste se partage entre l'Angleterre, l'Allemagne et la Suisse. Prix : 1.000 à 2.500 fr. la caisse.

Fez.— L'Autriche conserve le monopole de la fabrication de ces bonnets ; elle en a expédié 215 caisses, pour une valeur de 225.750 fr. à peu de chose près le même chiffre que l'année précédente. Prix : 1.050 fr. la caisse.

Laine.— (Exportation). 69.400 francs et 694 quintaux, dont 423 pour la France et 271 pour l'Autriche. Prix : 120 fr. les 100 kil.

QUERRY,
Consul de France.

—

ITALIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DE BELGIQUE A LUCQUES.

Situation de l'industrie et du commerce dans les provinces de Lucques, Plaisance, Parme, Reggio, Emilie et Modène.

En quelques années, l'industrie a pris dans ces provinces, un développement relativement considérable ; les fabriques et les usines y sont érigées en assez grand nombre, et l'on est surpris de voir maintenant les hautes cheminées s'élever dans ces centres jadis entièrement agri-

Digitized by Google

coles. Le travail dans les fabriques, malgré le faible salaire qu'on y donne, l'homme ne gagnant généralement que 1 fr. 25 à 1 fr. 50, et la femme fr. 0,60 à 0,80 par journée, est recherché. La plupart de ces établissements industriels ont l'eau pour force motrice ; les plus importants seuls sont mus par la vapeur et par l'eau. Le chiffre des ouvriers qu'emploient aujourd'hui les industries dominantes dans la province de Lucques seule, dépasse 7.500 travailleurs. La journée de travail est de 14 à 15 heures, y compris trois repos, dont deux d'une demi-heure et un d'une heure. L'homme ne touche sa journée entière d'ouvrier qu'à partir de dix-sept ou dix-huit ans, et la femme qu'à partir de quinze ans ; avant onze ans, les enfants ne sont généralement pas admis dans les fabriques.

Passons maintenant rapidement en revue les différentes industries qui se sont développées dans cette région . . . . . .

Les fabriques de draps et étoffes de laine qui existent dans ces provinces continuent à travailler avec régularité, écoulant tous leurs produits dans des conditions avantageuses. Depuis quelque temps, on y imite avec assez de succès les similaires anglais ; les étoffes fabriquées ici sont généralement d'une très grande solidité.

- -

BUENOS-AYRES

M. le Ministre du commerce vient de recevoir de M. le Président de la Chambre de commerce française de Buenos-Ayres, le rapport suivant sur la situation de cette place et le développement de l'industrie argentine :

Buenos-Ayres, 4 septembre 1885... Depuis le mois de juin, la situation financière et commerciale de notre place, loin de s'améliorer, a traversé des alternatives qui, plus que jamais, ont donné marge à la spéculation sur le métallique.

. . . La saison favorable dans laquelle nous entrons et qui fournira, à notre commerce d'importation, les changes dont il a besoin et qui servent à payer les produits à exporter, pourra modifier sensiblement l'état économique du marché.

Un fait susceptible d'arrêter l'élan vers une situation plus normale est la baisse constante de nos produits sur les marchés européens, baisse prononcée, depuis l'année 1880, d'une manière persistante.

Ainsi, pour ne citer que l'un de nos principaux articles, la laine en suint, pour laquelle il était passé, à cette dernière époque, des ordres d'achat à 6 fr. 50, en lavé, les a vu se réduire de 3.50 à 3 fr. 75, ce qui constitue une moins-value de près de 45 0|0 dans la valeur de cet article d'exportation, différence qui n'est pas compensée par l'augmentation de 12 à 15 0|0 de la production.

A côté de la situation très tendue par laquelle passe notre place, au point de vue financier, il est bon de signaler les progrès rapides de l'industrie dans la République, progrès incontestables et dont le commerce d'exportation européen a et aura à souffrir.

ENVOI D'ÉCHANTILLONS

Le comité consultatif commercial français de Port-Louis (Maurice) vient d'adresser au ministère du commerce, une collection d'échantillons des tissus de provenance anglaise ou allemande, qui ont le plus grand débit dans cette ville.

LA CRISE LAINIÈRE

Le malaise indiscutable qui atteint présentement toutes les branches de l'industrie et du commerce ; les inquiétudes qu'il soulève jusque dans les hautes régions financières ; l'espèce d'affolement même qu'il inspire dans la sphère du négoce dont la spéculation est généralement la base, constituent une véritable crise dont on ne peut nier l'importance, mais qu'il faut cependant avoir le courage de regarder en face afin d'en discuter les causes avec sang froid et de chercher avec calme les moyens de la vaincre ou tout au moins d'en atténuer les dangereux effets.

Il est entendu que nous nous occupons surtout de l'industrie lainière, puisque, dans tout le nord de la France elle tient — avec le coton et le lin — la tête des grandes affaires.

Les causes de la crise dont nous souffrons sont manifestement multiples ; mais il convient de placer en première ligne une concurrence acharnée, implacable et la production sans frein et sans mesure due à l'excès d'outillage et à laquelle nos manufacturiers se livrent depuis longtemps déjà, comme si cette débauche de production n'eût pas dû, dans un temps donné, conduire fatalement à l'avilissement du prix des produits et à la rupture de l'équilibre qui devrait toujours être maintenu entre l'offre et la demande — ainsi que l'exige la science économique.

En effet, que voyons-nous en ce qui concerne les lieux de production, c'est-à-dire Roubaix, Tourcoing, Lille, Armentières, Fourmies, Reims et Amiens ? - - Les magasins, généraux et particuliers — sont littéralement encombrés de peignés ou de matières fabriquées ; les prix de façon pour toutes les catégories de laines, sont tombés tellement bas que souvent les prix de revient les dépassent.

Ce que nous venons de dire s'applique aussi bien à la filature et au tissage. Toutefois, celui-

Digitized by Google

ci, s'inspirant des épreuves passées, est devenu prudent et son stock est insignifiant.

Un pareil état de choses, cependant, se produisit, immédiatement après la grande grève de 1880, et les peigneurs, justement effrayés de ses conséquences, avaient résolu d'y porter remède en fondant un syndicat qui les obligeât d'honneur à respecter un tarif minimum. Mais soit que la concurrence passionnée qu'ils se faisaient ait peut-être fait oublier à quelques-uns l'engagement contracté, soit pour d'autres causes qui nous échappent, toujours est-il que le syndicat fut rompu avec l'année présente ; de sorte que la situation créée par la grève et victorieusement combattue par la mesure adoptée, renaît aujourd'hui, mais bien plus mauvaise, bien plus menaçante pour leurs intérêts qu'elle ne le fut jamais.

Cet abaissement du prix de façon profite-t-il du moins à quelqu'un ? Non, par cela même que le peigné abonde, il ne se vend qu'à des conditions onéreuses pour les détenteurs puisque la matière première — la laine brute — se maintient très ferme aux marchés périodiques de Londres, d'Anvers et du Hâvre.

Nous l'avons dit plus haut, tout le monde souffre de la crise actuelle : Le patron, — qui réduit forcément ses frais généraux de toutes sortes ; l'ouvrier,— dont le salaire devient insuffisant, puisque, très souvent, il ne travaille que quelques jours par semaine, voire même que quelques heures par jour ; les commerçants à tous degrés, puisque les consommateurs, en grande majorité, sont malheureusement obligés de restreindre leurs achats au plus strict nécessaire — quand il leur est possible, toutefois, d'y faire face.

Un fait indéniable pourrait pourtant nous consoler, s'il pouvait avoir pour effet d'amoindrir les souffrances de tous et les anxiétés d'un grand nombre d'intéressés, c'est qu'à l'étranger, ces souffrances sont, au moins, aussi grandes et sont produites exactement par les mêmes causes.

Pour conjurer cette crise,— dont nous nous bornons à esquisser l'exposition et les effets,— deux moyens nous paraissent également efficaces, à la condition d'être mis en pratique de bonne foi et avec une entière loyauté :

1° Entente entre les industriels façonniers de chaque spécialité : peigneurs, filateurs, tisseurs, teinturiers, etc., pour l'adoption et l'application rigoureuse, sans réserves, d'un tarif commun permettant à chaque chef d'établissement de rémunérer assez convenablement ses ouvriers pour que ceux-ci trouvent dans leur salaire les éléments d'une existence facile et exempte d'inquiétudes.

2° Limitation des heures de travail et suppression absolue de tout labeur de nuit.

Cette dernière condition — que nous considérons comme vitale, — nous paraît avoir les proportions d'une question internationale, car si elle touche de très près au bien-être moral et physique de l'ouvrier, elle exerce une sérieuse influence sur les relations économiques des peuples entre eux. En tout cas rien n'empêcherait d'en faire une simple question d'ordre intérieur à porter devant le Parlement, et ses conséquences inévitables forceraient bientôt les étrangers — quoique concurrents — à nous suivre dans cette voie à la fois de réparation et de régénération sociales.

Nous insistons surtout sur le côté moral d'une telle mesure, car le travail de nuit étant très souvent une cause de dépravation, il influe directement sur les habitudes et la conduite privée des ouvriers des deux sexes.

A tous les points de vue donc, la suppression du labeur nocturne serait chose utile, nécessaire, essentiellement moralisatrice, et nous appelons sur ce point, la patriotique attention de nos futurs législateurs.

(*Journal de Roubaix*).

RAPPORT CONSULAIRE BELGE

EXTRAIT DU RAPPORT DE M. RENARD, CONSUL, A MELBOURNE

L'année 1884 qui vient de finir n'a pas été aussi prospère que la précédente. Une des choses les plus remarquables pendant cette période a été la dépression continuelle du commerce, dans la plupart des grands articles d'importation et d'exportation ; les laines, les suifs et les blés ont subi des baisses constantes et sont descendus à des prix extrêmement bas.

. . . . . .

L'industrie pastorale, quoique rémunératrice dans la colonie de Victoria (le long des côtes), a souffert sévèrement des pertes occasionnées, au-delà de la frontière, dans les districts riverains de la Nouvelle-Galles du Sud, dont Melbourne est le port d'embarquement et le centre principal financier et commercial. On estime à des millions les moutons et les bestiaux qui ont péri par la sécheresse et la famine.

Quoique certains districts aient échappé en partie au désastre, les laines de presque toute la contrée ont plus ou moins souffert et ne valent pas celles de l'année précédente. Les Port-Philippe (ouest) sont d'une belle venue et fortes, ainsi que les laines de la Riverina (sud), mais presque tout ce qui provient d'au-delà du Murrumbidgee est peu satisfaisant.

On estime que la production totale des cinq colonies du groupe australien sera diminuée de 80.000 balles.

Mes remarques de l'année dernière, quant au marché de laines de Melbourne, sont entièrement confirmées par le résultat de 1884 ; le nombre des acheteurs européens a augmenté ; la quantité de laines offertes en vente publique sur place, s'est montée à 217.000 balles, en

Digitized by Google

10 semaines de ventes consécutives, contre 192.000 balles mises en vente en 1883. La majeure partie de ces laines ont été expédiées pour compte de manufacturiers directement à Anvers, Hambourg, Marseille ou Grimsby (Angleterre); les Etats-Unis ont, cette année, pris très peu de laines d'Australie.

Quoique les achats pour le marché d'Anvers aient diminué sensiblement, de grandes quantités ont été dirigées sur ce port en transit pour le nord de la France.

L'extension rapide des ramifications des chemins de fer à l'intérieur du pays tendra toujours davantage à centraliser les produits et à restreindre la saison des ventes dans un plus court espace de temps.

. . . . . .

La Belgique a continué à contribuer au commerce par des expéditions de fer, de machines, de draps, etc. Les intérêts du pays sont représentés par de nombreux agents.

RAPPORT DE LA
CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS
SUR LA
SITUATION DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE DE L'ARRONDISSEMENT PENDANT L'ANNÉE 1884.

(*Suite et fin*)

TISSUS DE LAINE

Nos rapports de 1883 constataient le malaise à peu près général de la fabrication lainière de notre arrondissement ; le premier trimestre 1884 a été un peu meilleur, des demandes assez sérieuses se sont produites pour le pays ; cette activité d'affaires a eu pour cause la température exceptionnelle et le système préconisé actuellement par nos négociants ; ils commissionnent peu et lorsque par un heureux effet climatérique la saison s'ouvre deux mois avant l'époque habituelle, les besoins sont d'autant plus grands et plus urgents.

Le second trimestre a été très actif comme vente d'existences dans tous les genres de notre fabrication, sauf en draperies noires.

Pendant cette même période, quelques affaires assez importantes se sont traitées pour l'exportation en laine peignée unie et couleur, ainsi qu'en tissus légers ; le genre drapé n'a pas eu le même succès.

Les ordres d'hiver sont venus plus lentement que d'habitude ; cette indécision provenait du mauvais souvenir des hivers précédents ; la bonne marche des affaires d'été en a eu raison, et notre place, en général, n'a pas eu à se plaindre de mai-juin.

Notre pays tend de plus en plus à remplacer les genres étrangers qui ont eu une si grande vogue pendant ces dix, quinze dernières années par les produits de notre arrondissement.

C'est là une affirmation nouvelle des progrès accomplis par notre industrie dans les dernières années.

De juillet à septembre, une activité relative a continué de régner dans nos fabriques.

Les affaires d'exportation ont été relativement calmes, ce qui doit être attribué à ce que les marchés d'outre-mer étaient généralement surchargés.

Pendant les derniers mois, nos fabricants ont été bien occupés, les uns pour exécuter des ordres d'exportation en articles d'hiver, arrivés assez tard, à fournir en décembre ; les autres pour livrer à certains pays des ordres d'été à expédier en ce même mois.

Nous avons été déçus dans nos espérances relativement aux ordres d'été; ceux-ci s'annonçaient d'abord sous d'heureux auspices, à en juger par les échantillons qui nous ont été demandés au début de la saison, mais la maison de gros a réduit d'une manière sensible ses demandes. Nous avons ressenti le contre-coup fatal de l'épidémie cholérique qui a frappé certains pays, notamment la France.

La vente des articles d'hiver a été aussi mauvaise en novembre qu'au mois d'octobre. Les magasins de confection se plaignaient vivement et beaucoup d'articles d'hiver leur sont restés invendus. Cependant, malgré l'absence presque complète de réassortiments, il n'est resté peu d'existences d'hiver sur place. Il faut en chercher la cause dans la prudence des fabricants qui n'ont pas voulu travailler pour le magasin, et dans quelques demandes pour l'exportation qui se sont produites en novembre. Plusieurs exportateurs ont même été désappointés de trouver si peu de marchandises disponibles et ont été obligés de commander sur les collections d'hiver.

Notre commerce a beaucoup souffert des entraves apportées à la navigation par suite des quarantaines imposées aux steamers. Nous avons eu à subir beaucoup d'ennuis et de réclamations pour des ordres arrivés trop tard à destination.

Plusieurs collections n'ont pas donné ce qu'elles promettaient parce qu'elles ne sont pas arrivées en temps utile.

Pour l'été, les articles laine peignée en toutes nuances (noir, bleu, olive, vert, etc.) sont toujours demandés. Nous constatons aussi la bonne vente des articles fantaisie en laine cardée, à filets de soie, pour vêtements complets.

Les articles lignés pour pantalons dominent toujours ; on arrivera cependant, dans un avenir très prochain, aux articles carreaux.

Les tailleurs se plaignent de la difficulté qu'ils trouvent à travailler l'article peigné couleurs avec filets de soie ; il faut prendre des précautions infinies pour ne pas les ternir.

On ne peut définir le goût des articles que demandent certains pays d'exportation, à cause

Digitized by Google

de la variété des genres et dessins qu'ils réclament. Notons cependant que les articles cardés et peignés à grands effets brillants ont rencontré tout particulièrement le goût de certains acheteurs.

Importation et exportation

Si d'un côté nous constatons à l'importation des draps et similaires une augmentation insignifiante (30.000 francs ou environ 100 pièces) sur 1883, nous avons la satisfaction d'inscrire, en revanche, une augmentation de 80.000 kil. (5 à 6.000 pièces) à l'exportation. Ce résultat doit être considéré comme favorable et encourageant pour l'avenir, en dépit des nombreuses et incessantes difficultés que nous créent les pays protectionnistes.

A l'importation, l'Allemagne est en décroissance marquée sur 1883; de fr. 430.000 nous tombons à fr. 321.450.

L'Angleterre nous a fourni pour 2.149.000 contre 2.020.670 en 1883, et 1.199.260 en 1882. La France reste absolument stationnaire.

Les tissus lourds entrent dans notre relevé pour fr. 2.486.540 contre 2.935.490 en 1883 et 2.857.490 en 1882. La diminution de 450.000 francs que nous signalons se répartit sur tous les pays qui nous fournissent ces tissus.

La diminution de nos chiffres d'importation des tissus légers — que nous faisions ressortir l'an dernier — a fait place à une augmentation d'environ 600.000 fr. sur un chiffre dépassant fr. 15.000.000, soit 4 0[0. Est-ce le résultat de la mode? C'est probable. Cette différence de fr. 600.000 porte uniquement sur les provenances d'Allemagne et de France.

A l'exportation, pour les draps et tissus similaires, nous dépassons 1883 de 80.000 kilogr. L'Angleterre et les pays d'outre-mer ont fait cette augmentation; nous sommes en diminution sur tous les autres pays d'Europe, sauf la Suisse et les Pays-Bas. On en jugera par le tableau suivant :

		1884	1883	1882
Allemagne	kil.	103.800	127.970	171.610
Angleterre		115.770	98.060	132.610
Australie		30.670	14.560	22.480
Brésil		52.890	63.710	101.370
Chili et Pérou		20.230	19.030	53.390
Etats-Unis		67.780	46.540	67.710
France		493.290	507.760	547.160
Pays-Bas		154.410	140.660	168.860
Rép. Argentine		148.930	118.030	176.560
Suisse		53.610	51.780	55.880
Autres pays		140.720	114.740	117.370
Totaux		1.382.100	1.302.840	1.623.000

En tissus lourds nous sommes aussi quelque peu en progrès : 6.000 kil. sur 1883, et 84.500 sur 1882. L'augmentation se remarque sur les destinations suivantes : les Etats-Unis, les Pays-Bas, le Pérou et la République Argentine; par contre, il y a diminution sur l'Angleterre et la France.

Les tissus légers dépassent, à l'exportation, le chiffre de 1882, que nous n'avions plus retrouvé en 1883. Ici les variations sont des plus capricieuses, elles déroutent tout raisonnement; aussi devons-nous nous borner à reproduire le tableau sans aucun commentaire :

		1884	1883	1882
Allemagne	kil.	12.330	10.500	86.430
Angleterre		19.770	70.770	83.020
Brésil		970	15.360	32.170
Chili		4.000	19.710	5.540
Etats-Unis		2.290	3.410	6.030
France		185.050	155 430	184.380
Hambourg		18.280	8.570	17.800
La Plata		313.430	118.430	87.510
Suisse		12.410	14.050	8.680
Autres pays		33.080	23.190	42.680

Pour juger de l'importance de nos relations avec les pays d'outre-mer, il est nécessaire de prendre en considération qu'une partie de nos fournitures à la France, l'Angleterre, les Pays-Bas et Hambourg ont pour lieux de destination définitive des pays transocéaniques. Les déclarations de sortie en douane ne renseignent souvent que le pays d'embarquement et la destination réelle échappe à la statistique.

MACHINES ET MÉCANIQUES

La situation de nos établissements de construction ne s'est pas modifiée pendant l'année 1884. L'Italie, l'Espagne et les Pays-Bas ont donné des ordres importants; la France n'a pas confirmé les espérances que l'on avait fondées sur le renouvellement de son vieux matériel; le Midi seul, par suite des contrats à passer pour la fourniture des draps militaires, nous a donné quelques ordres importants.

Les affaires avec la Russie ont été presque nulles, sauf pour quelques machines spéciales; cette situation s'explique autant par le mauvais état financier de ce pays, que par l'établissement des énormes droits d'entrée que nous avons signalés dans le rapport de l'année dernière.

La fabrication des métiers à tisser mécaniques a pris chez nous une extension considérable : trois constructeurs s'occupent avec succès de cette branche; des ordres nombreux, reçus principalement de l'étranger, nous donnent la certitude que nos métiers valent ceux des constructeurs anglais ou saxons. C'est une chose dont nos fabricants commencent à se rendre compte, car plusieurs de nos maisons ont donné des ordres importants; il est à espérer que leur exemple sera suivi, et que nos constructeurs n'auront plus à lutter contre l'attraction que produisent encore sur certains industriels les machines provenant de l'étranger, surtout de l'Angleterre.

Dans cet ordre d'idées, nous sommes heureux de constater qu'un de nos plus importants ate-

Digitized by Google

liers de construction est arrivé à fournir des métiers renvideurs self-actings aussi parfaits que ceux de la maison Platt brothers, qui en avait eu jusqu'à présent le monopole exclusif.

Bon nombre de ces machines sont en marche depuis quelque temps et elles donnent toute satisfaction.

Les diviseurs à lames d'acier, fixes ou voyageuses, ont affirmé leur supériorité pour certains genres de laines sur les continus diviseurs à lanières.

L'exposition de Turin a été l'occasion d'un grand succès pour nos machines.

Un industriel italien, M. Cerino Zegna, y a rassemblé tout le matériel nécessaire à la production d'une pièce de drap et le groupe était presque exclusivement composé de machines de Verviers.

La maison C. Martin y avait fourni :

Une effilocheuse.

Une échardonneuse.

Un brisoir huileur.

Un assortiment de cardes de 1m,50 à lames d'acier avec chargeuses automatique et appareil mécanique à couper les matelas.

Un métier fixe de 210 broches.

Un hasple mécanique.

Un métier mécanique à 4 boîtes avec 7 navettes indépendantes battant 65 à 70 duites à la minutes.

Enfin, deux cylindres à aiguiser les cardes, dont l'un à disques et l'autre à poulies voyageuses.

La maison J. Longtain avait complété cette exposition par :

Une machine à lainer à deux tambours avec quatre contacts.

Une rameuse avec appareil de prolongement.

Une tondeuse longitudinale.

Une presse-continue à cylindres.

La maison Duesberg-Delrez avait fourni les garnitures de cardes recouvrant l'assortiment de M. Martin.

Tout était donc verviétois dans cet intéressant ensemble, à part une essoreuse et une fouleuse construites à Biella, ainsi que les courroies fabriquées à Turin.

Il est très intéressant de voir ainsi réunir les produits de nos constructeurs, parce que cela ne peut manquer d'attirer vivement l'attention sur nos ateliers.

Nous pouvons espérer ainsi que l'exposition de Turin ne sera pas sans influence sur la prospérité de notre arrondissement.

CARDERIE

Nous n'avons rien de particulier à signaler dans la carderie. Nos fabriques ont été régulièrement activées en 1884. Comme dans toutes nos industries, on est parvenu à augmenter la production par une transformation du matériel. Il est résulté de là une grande dépréciation de l'article, dont l'écoulement ne se fait qu'à des prix extrêmement réduits.

Cette industrie ne donne plus un rendement suffisant et assuré ; c'est pourquoi nous constatons l'absence de tout esprit d'entreprise aussi bien pour agrandir les carderies que pour en installer de nouvelles.

NOUVEAUX BREVETS

INTÉRESSANT L'INDUSTRIE LAINIÈRE

166.596.— 22 janvier 1885, Société Desbruères frères.— Machine à imprimer sur les lisières des étoffes le métrage et à plier mécaniquement les pièces d'étoffes, dite : *automètre avec plieuse mécanique.*

166.694.— 28 janvier 1885, Notz et Konrad. — Perfectionnements dans les moyens de rendre les tissus et autres matières, incombustibles, impourrissables, inattaquables par les insectes et les cryptogames.

165.300. — 26 janvier 1885, Bertrand, rue de Tournai, 51, Tourcoing.— Certificat d'addition au brevet pris le 13 novembre 1885, pour un appareil destiné à teindre la laine en lobines.

163.899. — 28 janvier 1885, Hauschel. — Certificat d'addition au brevet pris le 22 août 1884, pour un appareil mécanique pour la teinture, carbonisation et séchage de la laine, du coton et autres matières textiles.

166.920.— 13 février 1885, Mollet-Fontaine et Société Pruvost et Cie, à la Madeleine (Nord). — Dégraissage méthodique des laines ou autres poils d'animaux au moyen de dissolvants solubles dans l'eau ou pouvant s'y mélanger et entre autres dissolvants : les alcools bon goût ou mauvais et moyen goût de tête de distillerie, les éthers, les aldéhydes, etc.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 24 octobre. — Pour la 5e série d'enchères de laines coloniales, dont l'ouverture aura lieu le 17 novembre prochain, les existences actuelles comprennent :

Sydney		16.245 »
Port-Philippe		3.776 »
Van-Diémen		269 »
Adélaïde		1.340 »
Swan-River		78 »
Nouvelle-Zélande		6.723 »
Total Australie		28 431 b.
» Cap de Bonne-Espérance		16 537 »
Ensemble		44.968 »
Réexpéditions probables		
Australie	3.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	10.000 »	13.000 »

Digitized by Google

Arrivages actuels. . . .			31.968 b.
Cargaisons flottantes	Australie	39.569 b.	
	Cap. B.-E	18.463 »	58.032 b.
Arrivages destinés aux enchères. .			90.000 b.
Anciennes existences	Australie .	62.000 b.	
	Cap. de B.-E.	10.000 »	72.000 b.
Stock approximatif à l'ouverture			162.000 b.

La demande est un peu plus active, mais les affaires traitées aux cours établis sont peu importantes.

Il y aura environ 25.000 balles de laines nouvelles d'Australie aux prochaines enchères.

Anvers, 22 octobre.— Voici les quantités de laines déclarées pour nos prochaines ventes publiques qui auront lieu sur notre place du 30 octobre au 13 novembre :

Laines d'Australasie : 8.000 balles.
Laines de la Plata : 22.550 balles.
Les enchères commenceront à 3 heures de relevée.— Nos existences en laines de la Plata comportent, ce jour : 28.750 balles.

Bordeaux, 18 octobre.— En peaux de mouton, les affaires sont actives aux cours précédents. Le stock est très faible, mais nous sommes à l'époque où les arrivages doivent commencer à devenir considérables.

Cours des laines à Bordeaux, au 18 oct.

(LE KILOGRAMME)

Laines	Qualité extra très légères	Bonne qualité	Qualité infer. à moyenne
Classes de Bordeaux	BUENOS-AYRES en suint.		
Mérinos.	fr. 1.75 à 1.90	fr. 1.55 à 1.70	fr. 1.10 à 1.30
1a	» 1.70 1.80	» 1.45 1.60	» 1.10 1.25
2a	» 1.60 1.80	» 1.40 1.50	» 1.00 1.15
3a	» 1.50 1.70	» 1.30 1.40	» 1.00 1.10
4a	» . »	»	»
Agneaux	» 1.50 1.70	» 1.30 1.50	» 1.10 1.80
Morceaux.	» 1.15 1.30	» 1.00 1.15	» 0.80 1.00
Ventres.	» 0.90 1.10	» ».80 0.90	» ».70 ».80
Pelades.	» »	» 0.00 0.00	» ».00 0.00
	MONTEVIDEO ET RIO-GRANDE en suint		
Mérinos.	fr. 1.75 à 1.95	fr. 1.60 à 1.75	fr. 1.45 à 1.55
1a	» 1.70 1.90	» 1.55 1.70	» 1.40 1.60
2a	» 1.65 1.80	» 1.40 1.50	» 1.30 1.40
3a	» 1.50 1.65	» 1.30 1.40	» 1.15 1.30
4a	»	»	»
5a et créoles	» 0.90 1.10	» 0.80 0.95	» ».70 0.80
Agneaux	» 1.55 1.70	» 1.30 1.55	» 1.20 1 30
Morceaux.	» 1.00 1.20	» 0 90 1.00	» 0.80 1.00
	ESPAGNE en suint.		
Fine en suint noire.			fr. 1.10 à 1 40
dito blanche.			» 1 10 1.60
Commune en suint noire.			» 0.80 1.10
dito blanche			» 0.80 1.00

Havre, 15 octobre. — Importations de la quinzaine : nulles ; ventes ; 372 balles ; stock ce jour : 11.223 balles.

La demande a été très modérée pendant cette quinzaine, les besoins les plus urgents ayant été remplis aux enchères de la quinzaine précédente.

Du reste, les transactions se trouvent forcément limitées par suite du peu d'empressement des vendeurs à réaliser aux cours actuels.

Les prix restent sans changement avec tendance un peu meilleure.

Peaux de mouton : Importations : 2 balles Chili ; ventes nulles ; stock : 6 balles agneaux Plata et 11 balles diverses.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Delaunay, teinturier, rue de la Boëtie, 6, Paris. — Capital social : 22.000 fr.
Mossé, tailleur, place de la Bourse, 3, Marseille.
Flipo frères, filateurs de laines, rue de Wattrelos, à Tourcoing.
Glaizal et fils, tissus, à Puintenas (Ardèche). — Capital social : 4.500 fr.
Chevaillier-Chérade, nouveautés, à Angoulême. — Capital social : 40.639 fr.
Labro frères et Cie, tissus, pl. du Palais, 7, Bordeaux. — Cap. social : 345.000 fr.
Personnaz et Gardin, tissus, rue Ste-Cécile, 8, Paris.— Cap. social : 600.000 fr.
Ninet frères, déchets de laines, à Reims. — Capital social : 200.000 fr.

Dissolutions de Sociétés

Walbeck et Hugues, nouveautés, cours d'Alsace-Lorr., Bordeaux.— Liquid. : M. Hugues.
Labro frères et Malichecq, tissus, pl. du Palais, 7, Bordeaux.— Liquid. : M. Malichecq.
Hubert et Erhard, draperies, rue des Bons-Enfants, 30, Paris.— Liquid. : M. Erhard.
Corcket et Lenoir, tailleurs, avenue de l'Opéra, 14, Paris.— Liquid. : MM. Corcket et Lenoir.
Winterhalter et Maret, teinturiers, à Lyon.— Liquidateurs : les associés.
Zermati et fils, tissus, rue de la Lyre, 42, Alger.— L'actif social a été partagé entre les associés.
De Saint-Martin et Rabaute, tailleurs, à Philippeville. — Liquid. : M. Rabaute.

Déclarations de Faillites

Gillet, teinturier, rue de Cotte, 11, Paris. — Hécaen, syndic.— 20 octobre.
Duret, nouveautés, r. St-Lazare, 11, Paris. — Planque, syndic.— 8 octobre.
Philippe, nouveautés, rue André-del-Sarte, 15, Paris.— Boussard, syndic.— 9 octobre.
Wildenstein, tailleur, à Charleville.— Lambert-Delvaux, syndic.— 7 octobre.
Puech, manufacturier, à Mazamet. — Serre, syndic.— 5 octobre 1885.

Répartition

Salgues, filateur, à Vers (Lot).— 1 fr. 55 0[0.

Séparations de biens

Benoit-Favot, nouveautés, à Orléans.
Gau-Rodier, filateur, au Pont-de-Larn (Tarn).

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS.

LA SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DE FOURMIES
recherche pour l'Ecole de Tissage qu'elle organise
UN DIRECTEUR-PROFESSEUR
CAPABLE

Digitized by Google

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts

Gosselin père et fils à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps, acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

UN CONTRE-MAITRE DE FABRIQUE A ELBEUF

Connaissant à fond toutes les branches composant les

APPRÊTS DES DRAPS & NOUVEAUTÉS

ET LA

DIRECTION DES DIFFÉRENTES MACHINES

Désirerait trouver un emploi

TRÈS BONNES RÉFÉRENCES

S'adresser au Bureau du Journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre) prix, 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une, 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix: 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne. prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. GIRAUD, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* BLONDEL, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

Etude sur la situation agricole, industrielle et commerciale en France et les moyens proposés en 1885 pour l'améliorer, par Paul Pierrard, membre de la société de statistique de Londres.

Cet ouvrage est vendu au bénéfice de la Société française de bienfaisance et de l'hôpital français à Londres.

On le trouve chez MM.

Guillaumin et Cie, éditeurs, rue Richelieu, 14, Paris.
A. Ghio, éditeur, galerie d'Orléans au Palais Roya Paris.
Georg, libraire, galerie d'Orléans au Palais Royal,
Librairie marseillaise, rue Paradis, Marseille.
Berard, libraire, rue Noailles, Marseille.
le Directeur du journal du Hâvre.
H. et P. Grossard, courtiers, près la Bourse, Bordeaux.
Flageollet frères, courtiers, » Boulogne
Vendroux » » » Calais.
F. Michaud, libraire, rue du Gadron St-Pierre, Reims.
A. Reboux, éditeur, du « Journal de Roubaix », Roubaix.
le Directeur du « Nouvelliste de Lille », Lille.
» « Journal d'Amiens », à Amiens.
» journal « Le Jacquard », Elbeuf.
» » « L'Echo des Ardennes », Sedan.
» » « L'Observateur », Avesnes.
» « Journal de Fourmies », Fourmies.
Oriolle fils, Rochard et Cie, Angers.
L. Hachette et Cie, 18, Ring William Street, W. Londres.
Barjau, 16, Wardour Street, W. Londres.
et chez l'auteur, 12 Moorgate Street, E. C. Londres.

Digitized by Google

FILATURE DE
DÉCHETS DE SOIE
AUQUIER FILS ET PAILLAC
THIZY (Rhône)
Fils de bourrettes simples et retors, unis et à boutons, pour passementerie
Etoffes d'ameublement, robes
ET
DRAPERIE NOUVEAUTÉS

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
échets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et artic es de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.
S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

UN MONTEUR connaissant parfaitement la fabrication des articles **nouveauté** et des **peignés** et pouvant donner les meilleures références, désire se placer.
S'adresser au bureau du Journal.

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES
OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques
CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

VILLE DE VERVIERS
(BELGIQUE)
CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES
SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :
1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.
Pour tous renseignements, s'adresser franco à la
CONDITION PUBLIQUE
VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

PLATT BROTHERS & Cº LIMITED

appellent l'attention de tous les filateurs et fabricants de laine cardée, laine peignée, coton, soie, etc., sur leur

RETORDEUSE à ANNEAUX

avec nouvel arrangement dit

« SPOTTING INTERMITTENT MOTION »

pour la fabrication de tous genres de nouveautés dans les fils tordus, inclusivement de fils à pois simple et double, fil chiné, fil à chaîne ou à guipure, fil à boucle, à vrilles, etc., etc.

C'est la seule machine qui permet en même temps de faire un fil à torsion variée.

Pour tous renseignements et devis s'adresser à

ADOLPHUS SINGTON & CIE
MANCHESTER

OU A LEURS SUCCURSALES A :

LILLE, 37, rue de la Gare.

ROUEN, 1, rue Jeanne-d'Arc.

Représentants exclusifs de

PLATT BROTHERS & Cº LIMITED

Digitized by Google

12e ANNÉE — No 21 — 15 NOVEMBRE 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 321. — Briseur ou roule-tabosse, 322. — Apprêt des lainages drapés, 322. — Métiers de bonneterie à articles proportionnés, 322. — Montage : Genres hiver, 322. — Ecole professionnelle d'Elbeuf, 324. — Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 326. — Nos représentants commerciaux à l'étranger, 330. — Les tarifs de pénétration, 330. — Chambre de commerce de Verviers, 331. — Revue des marchés, 332. — Renseignements commerciaux, 333. — Annonces.

CHRONIQUE

Elbeuf, 15 novembre 1885.

L'événement de la quinzaine a été la nomination de M. Dautresme, député d'Elbeuf, au ministère du commerce. Quant aux affaires, elles sont toujours calmes, du moins en ce qui concerne la draperie nouveauté.

La gare de Mazamet a expédié pendant le mois d'octobre dernier 85.944 kilogr. de draperies et 499.742 kil. de laines. Pendant le mois correspondant de 1884, les expéditions avaient été de 110.203 kil de draperies et 341.052 kil. de laines.

A Fourmies, on propose et on place beaucoup de commissions en tissus depuis huit jours et à livrer rapidement, ce qui s'explique assez par l'époque plus tardive à laquelle on les remet ; on en attend de nouvelles; car les acheteurs américains commencent à arriver à Paris. La façon est plus abondante ; les filateurs sont chargés pour deux mois et leurs prix se relèvent de dix à quinze centimes.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement, faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France, pendant le mois d'octobre dernier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1884.

	Laine peignée		Laine filée	
OCTOBRE	1884	1885	1884	1885
Reims . .	736.360	964.214	46.063	83.578
Roubaix . .	1.809.925	2.641 669	290.454	221.371
Tourcoing .	1.442.464	1.614.995	212 663	223.469
Amiens . .	157.857	83.105	41.398	42.356
Fourmies .	210.511	223.979	278.042	355.584
Totaux .	4.360.126	5.527.962	968.620	927.358

Le tableau du commerce extérieur de la France pendant les neuf premiers mois de 1885, comparé à celui de la période correspondante des années précédentes, en ce qui concerne la laine et ses produits, présente les fluctuations suivantes ; les valeurs sont exprimées en milliers de francs :

IMPORTATIONS	1885	1884	1883
Laines	293.383	280.901	268.525
Filés de laine	21.094	12.745	14.170
Tissus de laine	63.213	67.038	71.886
EXPORTATIONS			
Laines	78.049	71.452	66.756
Filés de laine	26.784	20.480	23.805
Tissus de laine	265.814	228.515	285.583

D'après les documents du ministère du commerce des Iles Britanniques, voici le résumé des affaires faites avec l'extérieur, par la Grande-Bretagne, dans les dix premiers mois de cette année, en comparaison avec la période correspondante de 1884 :

A l'importation, les filés de laine pure ou mélangée se sont élevés, depuis le premier janvier jusqu'au 31 octobre, à 36.603.325 fr. ; c'est une augmentation de 1.390.525 fr. Les tissus de laine ou laine et coton ont acquis le chiffre de 118.165.600 francs ; c'est une augmentation de 22.676.175 fr.

A l'exportation, les filés de laine peignée et cardée qui ont quitté les ports du Royaume-Uni, depuis le commencement de la présente année, sont représentés par 91.839.525 fr. ; c'est une différence en plus de 12.254.375 francs. Les draperies et tissus pour hommes ont atteint le chiffre de 190.143.575 francs ; soit une diminution de 20 299.625 francs. Enfin, les étoffes en laine peignée, les tissus pour robes et lainages légers n'ont atteint que 138.343.475 fr. à l'exportation depuis le premier janvier, soit une différence en moins de 9.579.300 fr. Ce qui donne une diminution totale de 29.878.925 francs dans les exportations des draps et étoffes de laine.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

BRISEUR OU ROULE-TA-BOSSE

Par M. Parfait Dubois.

Le cylindre briseur ou roule-ta-bosse, construit par M. Parfait Dubois présente des cannelures parallèles et perpendiculaires à l'axe, où se logent des lames de scie. Les intervalles sont remplis par des bagues métalliques, ou anneaux, rapprochés autant que possible de la base et du sommet des scies, de manière à éviter le déchet qui, d'ordinaire, se forme entre les dents des briseurs.

APPRÊT DES LAINAGES DRAPÉS

Par M. Varinet.

Le garnissage des étoffes de laine, appelé « striage », « gitage », « recouchage du poil », s'effectue au moyen de chardons métalliques, sur le tissu tendu longitudinalement au-dessus d'un cadre évidé.

M. Varinet, au contraire, réalise l'apprêt en faisant porter l'étoffe sur une surface lisse et solide, plane ou cylindrique ; l'étoffe, tendue en largeur aussi bien qu'en longueur, chemine avec une lenteur relative au-dessous d'un ou de plusieurs rouleaux agissant sur tous les points, à la manière de brosses. Il en résulte la suppression du « rayonnage », un garnissage plus rapide et de nature à mieux ménager la contexture.

MÉTIERS DE BONNETERIE à articles proportionnés

Par M. Hantz-Nass.

M. Hantz-Nass obtient les articles proportionnés sur tous métiers rectilignes ou circulaires en faisant varier le serrage des mailles et en supprimant successivement l'amenage de divers brins de fils constituant une rangée. Dans ce but, les divers brins, dont la réunion forme la rangée, proviennent de bobines différentes ; par la rupture successive, automatique ou manuelle de ces brins, l'ouvrier supprime l'alimentation d'une ou de plusieurs bobines et diminue, par suite, à des périodes déterminées suivant besoin, l'épaisseur du fil. Cette rupture étant combinée avec le resserrage des mailles, qui est produit simultanément soit à la main, soit mécaniquement à l'aide d'un compteur à chaîne Vaucanson, on conçoit qu'il devienne facile de fabriquer des articles se rétrécissant d'une extrémité à l'autre sous même épaisseur.

MONTAGE. — *Genres Hiver*

—698—

Désignation des fils :

A, foncé ; *B*, clair ; *C*, intermédiaire au titre de 10.800 m. au kil.

D, retors composé de 3 fils, un foncé et un clair au 21.600 m., retordus sur le dét., 20 tours, avec un fil de soie au 150.000 m.

Nombre de fils à la chaîne : 4.608.

Largeur sur le métier : 1 mètre 80.

Il faut 12 lames combinées.

Rôt : 64 broches au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 260 duites au décimètre.

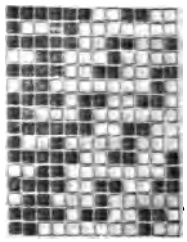
Tissage uni foncé *A*.

Ourdissage :

1 retors *D*
1 foncé *A*
8 { 1 clair *B* / 1 interm. *C* }
1 retors *D*
13 foncés *A*

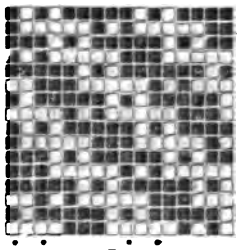
24 fils.

Tissu pour 12 lames combinées.



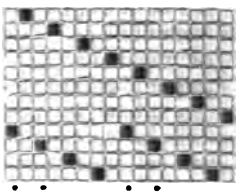
Bas

Tissu pour le Jacquard



Bas

Figurage de la lame



Côté de la chaîne

Faire correspondre les retors *D*, sur les lignes indiquées.

Retrait : 18 0[0 pour employer 1 k. 100 de fil gras par mètre d'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt velouté court.

— 699 —

Désignation des fils :

A, foncé ; *B*, clair ; *C*, intermédiaire au 12.600 m. au kil.

Digitized by Google

D, soie au titre de 90.000 m. au kil.

Bandes de 6 foncés *A* remplaçant les 6 derniers fils de l'ourdissage.

Nombre de fils : 5.184.

Largeur : 1 mètre 80.

Il faut 10 lames combinées.

Il entre 290 duites au décim.

Rôt: 48 broches au déc.

Tissu p. les bandes

Bas

Passage des fils dans le rôt :

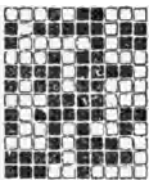
6 par brochée.

Ourdissage :

8 foncés *A*
1 soie *D*
1 clair *B*
1 interm. *C*
1 clair *B*

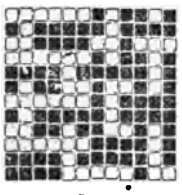
12 fils.

Tissu pour 10 lames combinées.



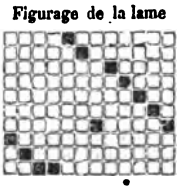
Bas

Tissu pour le Jacquard



Bas

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Faire correspondre les fils *D* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 18 0[0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt velouté court.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie: 1.100 grammes.

— 700 —

Désignation des fils :

A, retors peigné clair au titre de 18.000 m.
B, retors peigné foncé au titre de 18.000 m.
C, retors peigné 2e clair au titre de 18.000 m.
D, retors peigné au titre de 18.000 m., n. vive.
E, clair filé au titre de 10.800 m. au kil.
F, foncé filé au titre de 10.800 m. au kil.
G, foncé filé au titre de 4.500 m. au kil.

Nombre de fils à la chaine : 4.599.

Largeur sur le métier : 1 mètre 80.

Il faut 12 lames combinées.

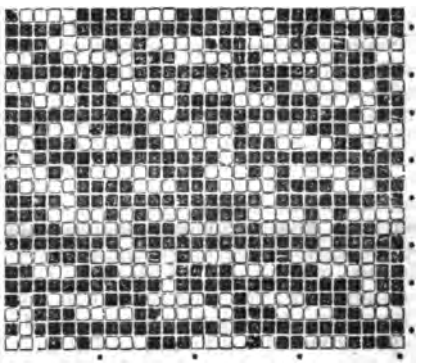
Rôt : 73 broches au décimètre.

Il entre 270 duites.

Passage des fils : 3 par brochée, les peignés *D* en plus.

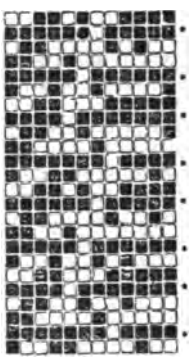
Tissage :	*Ourdissage* :
1 foncé *A*	6 { 1 clair *A*
1 foncé *G*	6 { 1 » *E*
2 foncés *A*	6 { 1 » *A*
1 foncé *G*	1 peigné *D*
2 clairs *C*	6 { 1 foncé *B*
1 foncé *G*	6 { 1 » *F*
2 foncés *A*	6 { 1 » *B*
1 foncé *G*	1 peigné *D*
1 foncé *A*	
12 duites.	14 fils.

Tissu pour le Jacquard



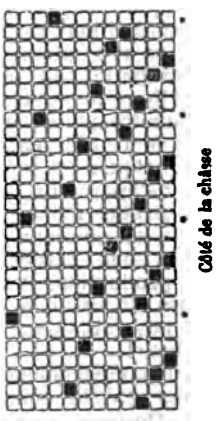
Bas

Tissu pour 12 lames combinées



Bas

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Faire correspondre les fils et duites *C D* aux places indiquées.

Retrait au foulage : 14 0[0 sur la longueur de l'étoffe.

Digitized by Google

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie : 850 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

M. DAUTRESME, MINISTRE DU COMMERCE et l'Ecole Professionnelle d'Elbeuf.

Nos lecteurs liront avec intérêt la lettre suivante de M. Dautresme, publiée la semaine dernière par l'*Elbeuvien*, alors que notre nouveau ministre du commerce n'était encore que député de la Seine-Inférieure.

Voici cette lettre, pleine d'humour, dans laquelle M. Dautresme résume ses idées personnelles et qui apprendra à ceux qui ne le connaissent pas encore que c'est un homme parfaitement au courant des questions techniques et des besoins du commerce et de l'industrie.

Monsieur le Préfet,

J'ai l'honneur de vous transmettre le rapport de la commission que vous aviez chargée d'examiner le projet de création d'une école professionnelle à Elbeuf.

L'importance de ce travail ne vous échappera pas ; l'auteur, M. Paul Pion, ne s'est pas contenté d'y traiter à fond la question particulière dont vous nous aviez saisis; il y a joint des considérations d'ordre général et des documents qui en font une sorte de monographie des écoles professionnelles en France et à l'étranger. Quant aux conclusions auxquelles il aboutit, elles obtiendront, j'en suis convaincu, votre approbation aussi bien que l'approbation de tous ceux que préoccupe la situation d'Elbeuf.

Nous proposons, en effet, de fonder, dans cette ville, un établissement d'enseignement technique, spécialement approprié à l'industrie qui a été si longtemps la source de sa fortune et de sa réputation. Sur ce point, il ne s'est produit parmi nous aucun dissentiment, aucune hésitation ; tous, nous avons été d'accord pour reconnaître qu'un pareil établissement était non seulement utile, mais indispensable.

Si quelques personnes répètent encore qu'un métier s'apprend à l'atelier et non pas à l'école, c'est qu'elles n'ont pas suffisamment observé les transformations qui, depuis quatre-vingts ans, se sont opérées dans toutes les branches de la production. Pour ne parler que de l'industrie elbeuvienne, que de changements n'a-t-elle pas subis dans cette période relativement si courte !

Au commencement du siècle, toutes les opérations qu'elle comporte s'effectuaient à la main. On filait, on lainait, on tondait à la main. Plus tard, surgirent les moteurs mécaniques : d'abord, les manèges que tournaient les chevaux, puis les machines à vapeur. A leur tour, les outils qu'ils actionnaient furent l'objet de perfectionnements nombreux, et c'est ainsi que *les mains à chardon* ont été successivement remplacées par les laineries en bois et les laineries en fer, comme les *forces* par les tondeuses horizontales et les tondeuses verticales.

Le progrès est un grand destructeur. Qui se souvient encore des *trieuses* ? C'est le nom qu'on donnait aux femmes chargées d'extraire de la laine les ordures et autres matières étrangères. Chaque matin, en toute saison et par tous les temps, on les voyait se répandre par groupes dans les rues, portant péniblement sur le dos, au moyen de lisières passées sous les aisselles, de vastes corbeilles en osier pleines de laine. Arrivées à la *fabrique*, elles en vidaient le contenu dans la *claie*; le commis de comptoir ou le maître lui-même procédait à la visite vérifiait le poids et leur distribuait une nouvelle *pesée*, qu'elles rapportaient le lendemain. Les *trieuses* n'existent plus; la mécanique leur a enlevé le travail qui les faisait vivre.

Et les *épinceteuses* ! — on disait communément *épinceuses*. Celles-là, généralement moins âgées que les *trieuses*, représentaient avec les *rentrayeuses* et les *marqueuses*, la jeunesse, le mouvement et la gaîté. Assises en longues files, devant de hautes tables inclinées, l'épince d'une main, l'écouvette de l'autre, elles emplissaient l'atelier de leurs chansons et de leurs rires. Aujourd'hui, l'*épaillage* accomplit silencieusement leur besogne, et, s'il en reste encore quelques-unes, elles auront bientôt disparu.

Je pourrais citer d'autres exemples; ceux-là suffisent pour faire apprécier les modifications que la science a introduites dans notre outillage et dans nos procédés de fabrication.

Mais, en pénétrant dans l'industrie, la science ne change pas seulement les conditions matérielles du travail; elle change aussi les conditions d'instruction professionnelle du travailleur. Quand l'ouvrier exerce chez lui son métier, ses enfants l'apprennent insensiblement et presque sans en avoir conscience. Entrez dans la maison d'un tisserand; vous y verrez un bambin de 7 à 8 ans *faire des trames* ; le rouet maternel a été son premier jouet. Devenu plus grand, il aide à *coller* la chaîne, à la *rentrer* et à la *nouer* ; plus grand encore, il pousse la navette; si bien que, lorsqu'il atteint 20 ans, s'il n'a pas la force de son père, il en possède l'habileté Cette connaissance de la profession de tisserand qu'il a apprise par une initiation quotidienne, par ce qu'on appelle actuellement la leçon de choses, comment pourra-t-il l'acquérir, si le tissage se pratique à l'usine? Comment saura-t-il conduire une machine dont il ignore le fonctionnement, que souvent même il n'a pas vue ? Et comme ce que nous venons de dire du tissage s'applique à toutes les opérations de la fabrication elbeuvienne, n'est-il pas évident qu'il y a nécessité absolue d'avoir à Elbeuf un établissement où tous ceux qui se destinent à cette fabrication puissent se procurer l'instruction dont ils ont besoin ?

Telle est la raison d'être de l'école que nous proposons de créer; tel en est aussi le but.

L'enseignement y sera à la fois théorique et pratique, de manière à constituer, en remplacement de l'apprentissage familial que la concentration de l'industrie tend chaque jour à supprimer, un apprentissage méthodique et rationnel.

C'est dans cet esprit que nous en avons arrêté le programme. Nous avons été plus loin. Persuadés que le commerce ne saurait se séparer de l'industrie, et qu'il n'importe pas

Digitized by Google

moins de savoir écouler ses produits que de savoir les fabriquer, nous avons ouvert une large place aux études commerciales.

La durée totale de l'enseignement sera de deux ans. Commun à tous les élèves la première année, il se divisera, la seconde année, en trois sections, de façon à les spécialiser selon leurs aptitudes particulières. La commission n'a pas fixé de limite d'âge pour l'admission; elle exige seulement que les candidats subissent un examen d'entrée et prouvent qu'ils possèdent des notions suffisantes pour suivre utilement les cours. Elle exige également, des élèves, le paiement d'une rétribution, variable selon qu'ils appartiendront au département de la Seine-Inférieure, à l'autres départements ou à des pays étrangers. En ce qui concerne la ville et le canton d'Elbeuf, je n'ai pas dissimulé que j'étais partisan de la gratuité. Il me semblait désirable qu'une école appelée, par sa nature même, à se recruter principalement parmi les enfants des travailleurs, leur fût accessible sans que les familles eussent à s'imposer aucun sacrifice pécuniaire. Mes collègues n'ont point partagé ce sentiment, je le regrette. Je me hâte cependant d'ajouter que les raisons qui les ont déterminés ne manquent pas de force et que les facilités qu'ils entendent accorder pour l'obtention de bourses, tempèrent singulièrement les inconvénients que présente la rétribution.

L'enseignement technique que nous voulons établir, ainsi arrêté dans ses lignes essentielles, comment en assurer le fonctionnement? Nous avons dit qu'une école professionnelle devait être, à proprement parler, une école d'apprentissage, méthodique et rationnel, et en état, par conséquent, de fournir aux élèves les moyens d'apprendre et de pratiquer les diverses opérations auxquelles donne lieu l'industrie qu'elle a pour objet d'enseigner. La nôtre serait alors une espèce de « réduction » d'usine ayant à la fois la teinture, la filature, le tissage et les apprêts de toute nature. Tel est en effet l'idéal; mais une installation pareille nécessiterait des dépenses que ne permettent pas vos ressources budgétaires.

D'un autre côté, l'établissement qu'il s'agit de fonder n'est pas de ceux dont il existe un type qu'il n'y ait purement et simplement qu'à copier. Nulle part, dans l'excursion qu'elle a faite en France et en Allemagne pour se renseigner, la commission (1) n'en a trouvé qui réponde complètement à ses vues. A Reims comme à Crefeld, l'enseignement est trop dispersé; à Aix-la-Chapelle, il est trop restreint.

En réalité, nous avons à créer une œuvre exclusivement adaptée à notre industrie, et, par cela même, originale et *sui generis*. On n'y parviendra pas sans tâtonnements. Nous avons donc pensé qu'il convenait de procéder avec prudence et que, quant à présent, le mieux était de nous organiser aussi économiquement que possible, dans un des trop nombreux locaux de la ville qui sont inoccupés. Dans ces conditions, les frais de premier établissement pourraient atteindre 42 ou 43 mille francs, les dépenses annuelles 35 ou 36 mille francs. La somme ne laisse pas d'être assez importante. Par quelles voies se la procurer? Nous n'avons pas qualité pour le rechercher. Il nous sera toutefois permis de dire que, selon nous, elle doit être fournie par la quadruple participation de l'Etat, du département, de la commune et de la Société industrielle d'Elbeuf. Ce concours, nous en avons la conviction, ne nous fera pas défaut.

Tous ceux qui suivent avec attention le mouvement de l'enseignement technique en Europe et en Amérique, sont frappés de l'énorme développement qu'il y acquiert. Partout on comprend que, pour triompher dans la lutte industrielle engagée entre les peuples, il ne suffit pas d'améliorer l'outillage matériel; il faut encore, il faut surtout améliorer les hommes qui sont destinés à s'en servir. L'emploi des machines, la facilité des communications, le bon marché des transports ont bouleversé le vieil édifice économique international et tend à niveler en tous pays les conditions de la production. L'industrie ne vaut plus que ce que vaut l'homme, et l'homme qui vaut le plus est l'homme le plus instruit. Répandre l'instruction, nous entendons ici l'instruction professionnelle, voilà donc ce qui doit être l'objet constant de nos préoccupations ; car c'est par là qu'après avoir relevé notre ville, nous pourrons lui conserver son rang.

Est-ce à dire que la création d'une école professionnelle soit capable d'y faire renaître, comme par enchantement, l'activité et la prospérité d'autrefois? Ce serait une erreur de le croire. L'influence n'en apparaîtra qu'au bout de plusieurs années. Et puis, il importe de ne jamais l'oublier : Si l'action des pouvoirs publics peut aider efficacement l'initiative privée, elle ne la supplée pas. Avant tout, il faut que chacun de nous s'applique à travailler.

Qui pourrait, à Elbeuf, révoquer en doute cette impérieuse obligation? Est-ce qu'on n'y voit pas éclater, à chaque pas, l'irrésistible puissance du travail? Qu'on regarde les plus heureux, les plus riches, les plus élevés d'entre nous, leurs origines ne sont-elles pas des plus modestes?

Il y en a qui sont propriétaires de châteaux où leurs pères étaient domestiques; il y en a dont les filles sont plus ou moins marquises et dont les mères étaient des épinceteuses; il y en a qui possèdent des millions et dont les grand parents vendaient à boire dans un *dépotayer* borgne, à rideaux rouges; celui qui vous écrit est le petit-fils d'un contre-maître de fabrique ; tous enfin, nous sortons des entrailles du peuple et tous — c'est notre honneur — nous devons notre situation au travail. Et il serait possible qu'une ville où il a été fait tant de prodiges ne se reprît pas avec énergie pour triompher de la crise qui l'étreint! Je ne puis l'admettre; en tous cas, il n'aura pas dépendu de mes collègues et de moi qu'il en soit autrement.

Les uns et les autres nous étions pénétrés de l'importance de la tâche que vous nous aviez confiée; nous y avons apporté toute notre intelligence, notre activité et notre dévouement.

J'ajoute que le zèle des membres de la Commission m'en a rendu la présidence aussi facile que leur cordialité me l'a rendue agréable.

Veuillez recevoir, Monsieur le Préfet, l'expression de mes sentiments les plus distingués,

Lucien DAUTRESME.

(1) M. Dautresme accompagna cette commission dans le voyage dont il est parlé.

Digitized by Google

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

—

ALLEMAGNE

Situation économique de la circonscription de la Chambre de commerce de Stuttgart en 1884.

Dans la circonscription de la chambre de commerce et d'industrie de Stuttgart, les affaires ont été, en général, actives en 1884 ; mais les bénéfices n'ont pas été proportionnels à la vente. D'une part, en effet, la grande concurrence a fait baisser les prix, et de l'autre, quelques pays, notamment la Suisse, l'Italie et l'Autriche-Hongrie, ont beaucoup entravé l'exportation wurtembergeoise et diminué ses gains par l'élévation de leur tarif douanier. Plusieurs industries pourtant se déclarent satisfaites, telles la fabrication des tricots, plusieurs branches de la construction des machines. Ce que nous devons surtout remarquer, c'est que le développement qu'a pris, depuis quelques années, l'industrie wurtembergeoise s'est encore accrû pendant le dernier exercice. Les produits se sont améliorés, bien qu'ils soient restés notablement inférieurs aux nôtres dans les branches qui réclament surtout du goût et une grande habileté. Cette supériorité qui ne nous est même pas contestée ici, nous la conserverons sans doute longtemps encore, malgré les efforts que font les écoles professionnelles et les différentes sociétés qui ont pour but de protéger l'art industriel. Mais on doit reconnaître que l'industrie wurtembergeoise peut livrer, dans le bon courant, des produits de qualité égale aux nôtres et à un prix souvent inférieur. D'autre part, l'exportation, qui est une question vitale pour ce pays qui produit beaucoup plus qu'il ne consomme, s'est encore augmentée malgré les entraves apportées par l'élévation de plusieurs tarifs douaniers. Nous devons de plus constater que, sur certaines places où l'on ne voyait autrefois que des marchandises françaises, les Allemands sont représentés maintenant et nous font une concurrence sérieuse ; quelques-uns de leurs articles même, notamment les tricots et les meubles, sont expédiés en France et y trouvent une vente facile.

Ces succès sont dus, à coup sûr, en partie au bon marché des articles, mais aussi à l'activité qu'on déploie ici pour se créer des débouchés. Des sociétés, dont j'ai plusieurs fois entretenu le Département, aident par des efforts collectifs à la vente à l'étranger. Le commerçant, en outre, ne se borne pas, comme il arrive trop souvent chez nous, à envoyer des lettres ou même des circulaires aux consuls en les priant de lui indiquer, chose toujours très délicate, des représentants ou des commissionnaires ; il étudie le pays qu'il veut exploiter, se rend compte par lui-même, par ses voyageurs ou par des agents particuliers, de ses goûts, de ses besoins et de ses ressources. L'émigration aide certainement beaucoup à atteindre ce résultat ; mais on ne saurait nier que les efforts faits ici pour augmenter les rapports avec l'étranger sont plus grands, plus sérieux et plus pratiques que chez nous. Ainsi que je l'ai déjà dit dans mon rapport de l'année dernière, si notre commerce voit délaisser ses produits, ce n'est pas seulement à cause de leurs prix généralement plus élevés, mais aussi à cause du peu de peine qu'il se donne pour se créer des débouchés et pour défendre ceux qu'il possède déjà.

. . . Les laines wurtembergeoises deviennent de plus en plus grossières, et il est des étoffes pour lesquelles elles ne peuvent plus être employées. Aussi, s'adresse-t-on à l'étranger. Néanmoins les produits du pays ont été vendus, mais à des prix peu avantageux.

La filature dans toute l'Allemagne se trouve dans une bonne situation, et si elle n'a pas fait des affaires aussi brillantes que précédemment, les gains ont été cependant satisfaisants. On a eu de nombreuses commandes, surtout pour les fils de tricot.

Les fabricants de draps ont eu une année encore moins favorable que 1883 ; ils se plaignent de l'excès de la production, qui est bien supérieure à la consommation.

La bonneterie a vu beaucoup augmenter ses ventes en 1884, et, vers l'automne, les demandes ont été si nombreuses qu'on n'a pu y répondre. Le salaire des ouvriers a été élevé de 10 pour cent.

Les Anglais ont fait une grande concurrence aux produits wurtembergeois (blanchiment et apprêt) et leur ont presque entièrement enlevé les marchés de l'Italie et de l'Amérique du Sud; ceci excepté, la situation est la même que l'année précédente. Les nouveaux droits de douane n'ont eu aucune influence sur cette industrie.

Pour les confections pour hommes, les affaires ont été plus nombreuses qu'en 1883. Par malheur, la Suisse a haussé ses tarifs de douane, et l'on craint encore qu'une nouvelle élévation ne ferme complètement ce marché aux produits wurtembergeois.

—

L'industrie des filés en Allemagne et en Angleterre.

La supériorité de l'industrie allemande des filés sur sa rivale anglaise est démontrée dans un rapport que fait en ce moment la chambre de commerce de Huddersfield à la commission d'enquête. Ce rapport constate, en effet, que dans la circonscription de la chambre en question, le filé anglais est tout à fait écarté du marché par le produit allemand.

Dans cette région, les filateurs n'occupent actuellement que le tiers du nombre d'ouvriers qu'ils employaient dans ces dix dernières années.

En général, les filés allemands se vendent en Angleterre de 3 à 4 pences meilleur marché que les filés anglais sur le marché allemand.

De même, la Chambre de commerce de Wolverhampton constate que sur les marchés

Digitized by Google

de sa circonscription la concurrence allemande croît de jour en jour.

(*Hamburgische Bærsen-Halle*).

—

SUISSE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DE BELGIQUE A ZURICH.

La filature et tissanderie de laine est encore peu importante en Suisse ; en attendant, il se fait des efforts pour l'activer davantage et l'introduire aussi dans des maisons particulières afin d'employer les bras que ne peuvent occuper d'autres industries souffrantes. Les besoins intérieurs en étoffes de laine sont très considérables, et si l'on parvenait à les couvrir en grande partie par la fabrication indigène, ce serait — selon le point de vue national et économique — une conquête dont la Suisse aurait à se féliciter, mais dont cependant on serait moins satisfait dans les provinces belges qui nous fournissent à présent les articles de draperie.

—

GRÈCE

Les objets manufacturés (tissus) importés à Santorin, en 1884, ont atteint le chiffre de 1.182.000 fr.

Sur ces 1.182.000 fr., la France figure pour 200.000 fr. seulement.

Les produits français trouveraient un débouché beaucoup plus grand à Santorin si, comme nous l'avons maintes fois répété, les prix n'étaient pas si élevés.

L'Angleterre, l'Autriche-Hongrie, la Russie et la Turquie se partagent à des degrés différents le reste des importations.

L'importation est faite à Santorin par la voie de Syra et du Pirée ; peu de marchandises sont introduites directement d'Europe.

—

ETATS-UNIS

Si l'exportation directe rencontre des obstacles dans le fonctionnement des tarifs de transports, l'importation directe rencontre, elle, des difficultés dans le fonctionnement du tarif douanier américain. Les taxations sont si élevées, la construction du tarif est si complexe et si inquisitive, que le commerce a cru devoir, pour ne pas dépérir entièrement, s'organiser de manière à sauvegarder ce qu'il pouvait soustraire aux exigences du fisc. De là, pour nombre d'industries européennes, la nécessité de se créer aux Etats-Unis des agences afin de pouvoir s'expédier à elles-mêmes à prix de fabrique, c'est-à-dire au minimun de prix taxable, les produits dont les Américains avaient besoin.

Naturellement il en coûte à un industriel de se faire représenter à l'étranger, aussi l'industriel limite-t-il cette représentation à un seul agent qui est naturellement fixé à New-York. C'est ainsi que le commerce des soieries, de certains lainages a dû s'organiser pour être en mesure de livrer à ce pays les produits dont les lois économiques prescrivent l'échange pour solder la balance du commerce de nation à nation. Dans ces conditions, on chercherait difficilement à établir pour maints articles des relations directes entre le marché de Chicago et les places industrielles de l'Europe. Les soieries lyonnaises qui s'expédieraient à l'acheteur de Chicago devraient être facturées au prix de vente à Lyon : elles payeraient un droit d'entrée plus élevé que si elles s'expédiaient à prix de fabrique à l'agent lyonnais établi à New-York. Ainsi des autres marchandises lourdement taxées à la valeur. Néanmoins il s'importe directement à Chicago des objets manufactures d'Europe.

... En dépit d'une année mauvaise, en dépit des difficultés douanières signalées, les importations directes étrangères donnent une augmentation de 1.200.000 francs. Les 53 millions et demi d'importations ne sont pas un maximum qu'il soit impossible de dépasser. Les efforts qui se font sans cesse aux Etats-Unis pour mettre immédiatement en rapport le producteur et le consommateur permettent de croire que Chicago réussira un jour ou l'autre à se soustraire, dans une mesure beaucoup plus large, à la tutelle onéreuse des intermédiaires de New-York. Nombre d'article ont déjà trouvé leur voie naturelle. On peut citer les tissus, surtout les lainages, les métaux bruts ou ouvrés, les produits chimiques.

Qu'il y ait des progrès à réaliser dans cette voie, que le commerce français puisse développer ses transactions directes avec Chicago, au grand avantage de notre industrie nationale, c'est ce que l'expérience de chaque jour démontre. Les statistiques de la ville ne sont malheureusement pas tenues de telle façon qu'il soit facile de suivre le mouvement progressif des affaires françaises directes avec cette place. Le bureau de douane établi à Chicago, qui devrait tenir des relevés de cette nature, n'est pas en mesure de fournir au consulat ces renseignements intéressants. De sorte que sur ces 53 millions et demi de francs de produits, valeur de déclaration en douane, qui viennent directement trouver acheteur sur ce marché, il est impossible de déterminer, d'une manière exacte, la part qui revient à notre commerce. Il est toutefois de notoriété que nous prenons une part considérable à l'importation des tissus, des lainages ; et l'on estime à près de 8 millions de francs la valeur des articles français ainsi importés en droite ligne. Nos commis-voyageurs qui viennent fréquemment à Chicago, les relations par correspondance qui se sont créées et se créent ici chaque jour ne peuvent que contribuer à accroître ce chiffre d'affaires.

S'il n'y a pas encore ici de maison purement française d'importation ou d'importation, au moins parle-t-on déjà sérieusement de en constituer. Des maisons de détail existent déjà et

s'augmentent. L'immigration, qui a compris 3.608 français en 1884 pour la totalité des Etats-Unis, semble avoir apporté à notre colonie de nouveaux contingents d'hommes pourvus de courage, sinon de capitaux.

... La marge pour l'amélioration des ventes françaises sur ce marché est large. On ne fait encore avec la France que 8 millions d'affaires directes à l'importation. Ce chiffre pourrait être augmenté, puisque les articles français consommés dans ce district consulaire atteignent une valeur approximative de 85 à 90 millions de francs, qui doivent comprendre 20 millions de soieries, 20 millions de lainages, 3 millions de cotonnades.

Notre trafic avec les Etats-Unis a, du reste, l'an dernier, quelque peu souffert de la crise générale qui sévissait aussi cruellement des deux côtés de l'Atlantique, par suite d'une production exagérée au cours des exercices antérieurs.

Il n'est pas douteux que le ralentissement récent du travail dans toutes les branches de la production industrielle n'amène bientôt un affaiblissement des stocks, qui sera suivi d'une reprise active des transactions.

Ces transactions du commerce industriel ont, comme ailleurs, subi un instant d'arrêt au cours de l'année 1884. Et cela s'explique aisément quand on se souvient des difficultés qu'a rencontrées le placement de la récolte dernière. Le fermier, sans argent ou parce qu'il gardait son grain, ne voulant pas le céder à bas prix, ou parce qu'il le vendait sous la pression de ses créanciers, avait peu de moyens de se procurer les articles manufacturés qui étaient, plus que l'argent même, le but de son travail et de ses efforts. D'autre part, le commerce de Chicago, très éprouvé par ses expériences récentes, a hésité plus que jamais à consigner à crédit des marchandises dans les magasins de détail, et ceux de ces magasins de détail qui pouvaient payer comptant ont évité de s'approvisionner en trop larges quantités, espérant avec raison une baisse annoncée partout, qui n'a pas manqué de se produire, et qui n'a peut-être pas atteint son dernier degré. Malgré toutes ces causes qui, semblait-il, auraient pu amener à Chicago une dépression aussi considérable que celle qui se constate dans les transactions du commerce extérieur des Etats-Unis, les achats en gros de la ville pour la distribution dans le district n'ont failli que dans une proportion assez restreinte.

On constate, en effet, une diminution de 215 millions, qui représente environ 10 1/2 0/0 des importations industrielles de l'année précédente. Il n'est pas improbable que la perte porte seulement sur la valeur, les quantités achetées étant à peu près les mêmes : une dépréciation considérable n'a cessé d'avilir les prix et on l'estime à près de 10 pour cent, pour la plupart des tissus et pour nombre d'autres articles.

De ces objets, les uns, un peu moins de la moitié peut-être, proviennent de l'étranger ; les autres en quantité légèrement supérieure, proviennent de l'industrie indigène. Un caractère particulier et nouveau du commerce intérieur consiste dans les ventes périodiques aux enchères que les manufacturiers de l'Est font de leurs stocks de tissus. Plusieurs de ces adjudications ont eu lieu et semblent avoir donné satisfaction aux vendeurs comme aux acheteurs. Que l'industrie indigène soit déjà suffisamment outillée, c'est ce que ces ventes mêmes démontrent. Les manufactures américaines ont un marché intérieur assuré, mais comme elles produisent au-delà des besoins normaux, elles ne savent comment disposer de leurs excédents.

E. Bruwaert.

Consul de France.

—

PERSE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL GÉNÉRAL D'ANGLETERRE A BUSHIRE

Le commerce d'importation n'a pas fait de progrès ; les maisons européennes ont traité peu d'affaires et ont réalisé de très petits bénéfices. Il en a été ainsi particulièrement pour les filés et shirtings. Il s'est produit pendant l'été, une forte dépression sur les étoffes en pièces. Il y a lieu de constater qu'un certain progrès se manifeste dans la vente des toiles dites perses. Cela provient, sans doute, de ce fait que les paysans, qui portaient autrefois des T-cloths teints à l'indigo, s'habillent aujourd'hui avec des toiles imprimées de fantaisie, ce qui semble indiquer une amélioration dans la situation matérielle de cette classe de la population.

... En examinant rapidement les chiffres relatifs au commerce des dix dernières années dans cette résidence, on constate qu'il y a eu pendant cette période une remarquable augmentation dans le commerce du sud de la Perse. La valeur totale du commerce de Bushire paraît avoir doublé ; elle s'est élevée, en chiffres bruts, à 10 ou 20 millions de roupies. Le commerce de Bunder-Abbass a augmenté de 3 à 4 millions de roupies.

Dans ces derniers temps, une seule maison européenne, une maison anglaise, faisait des affaires à Bushire. Actuellement il y a deux maisons anglaises et une maison hollandaise, ayant des agents et des succursales dans le centre de la Perse et à Busrah. Plusieurs maisons de commerce anglaises font de grandes affaires, par l'entremise d'agents persans, à Bushire et sur d'autres places de la Perse.

—

Le tort que causait à l'industrie textile en Perse l'importation de couleurs d'aniline avait amené le gouvernement, il y a quelques an-

Digitized by Google

nées, à interdire cette importation. Le résultat avait été que les filés teints à l'aniline entrèrent en plus grande quantité, et la mesure prise ne produisait pas les conséquences espérées. C'est pourquoi le gouvernement persan vient d'interdire expressément l'entrée des filés teints à l'aniline.

--

BIRMANIE

Développement des relations commerciales entre la France et la Birmanie indépendante.

Le commerce d'importation et d'exportation est entre les mains des musulmans de l'Inde, des Arméniens, des Mongoliens et surtout des Chinois, presque tous courtiers de maisons anglaises ou allemandes avec lesquelles ils sont associés.

A notre avis, le commerce d'exportation en France tourne dans un cercle vicieux, faute d'employer les grands et bons moyens qui demandent, il est vrai, de sérieux sacrifices et une volonté bien arrêtée de gagner la bataille engagée contre des forces inégales de main-d'œuvre et de matières premières.

Il ne suffit pas de déplacer les responsabilités pour résoudre le problème ; il faut regarder le danger en face et l'attaquer de front. Il faut que le commerce d'exportation français sache bien qu'on est en train de lui fermer tous les débouchés, s'il ne se résout pas à forcer le passage que l'Allemagne, l'Angleterre et voire l'Italie s'efforcent de lui barrer en Asie.

Pour lutter victorieusement contre certains produits anglais ou allemands, il faut que le commerce d'exportation constitue un large et puissant syndicat.

Cette société aura pour but de rendre tangibles aux yeux des Orientaux les qualités et la supériorité de certains articles français.

Ce n'est pas à coups de prospectus, et de brochures plus ou moins séduisantes, qu'on parlera à l'Asie. L'Oriental, généralement très pauvre et défiant, veut voir, juger et apprécier. Pour le convaincre, il faut autre chose que des raisonnements.

Il y a lieu de persuader le commerce d'exportation de la nécessité de fonder à Mandalay, et ailleurs, un vaste *bazar-échantillon* où les maisons d'exportation françaises exposeront leurs échantillons accompagnés d'une note explicative destinée à mettre en lumière les avantages de chaque produit. Cette notice sera traduite soit en birman, soit en annamite, soit en indoustani, guzeratty, tamoul, chinois, etc.

Dans cette halle, s'étaleront le génie et le goût de la France ; il faudra convier tous les marchands indigènes.

Un employé français sera placé à la tête de cette exposition permanente de nos produits représentés sous forme d'échantillons. C'est cet agent, instruit, intelligent et actif, qui sera chargé de faire remarquer et apprécier la supériorité des produits français, d'expliquer les avantages de durée ; bref, de faire donner la préférence à l'article français par une suite de raisonnements sincères et tangibles, en fournissant des preuves à l'appui. C'est cet agent qui représentera le syndicat, prendra toutes les commandes et se chargera des écritures de commerce nécessaires aux opérations.

Tel ou tel article sera accepté quand un homme intelligent en aura démontré les avantages. En Orient, en Asie surtout, il faut prouver par des faits ; peu à peu, la camelotte sera jugée à sa juste valeur.

L'agent du bazar-échantillon aura pour mission de renseigner les maisons qu'il représentera sur la nécessité de ramener tel ou tel article au niveau du prix des articles similaires vendus par les étrangers. Il enverra des échantillons, provenant des fabriques étrangères, répandus et acceptés sur la place, à l'effet d'instruire le fabricant français et de lui permettre de faire aussi bien et à de meilleures conditions.

Les marchés de l'Asie sont encombrés de produits que nos consuls ne peuvent naturellement pas étudier sur les lieux de production, c'est-à-dire en Allemagne, en Angleterre, en Belgique, en Suisse, etc. C'est sur le marché d'éclosion, le marché asiatique, que l'agent du syndicat pourra suivre les efforts de nos rivaux, saisir leurs procédés, et trouver les moyens de combattre ceux qui nous font une guerre sans merci sur un terrain où il n'y a plus de fautes à commettre.

Que diraient certains fabricants français, s'ils savaient qu'à Mandalay on vend des produits semblables à ceux qui sortent de leurs ateliers, à 50 0|0 meilleur marché ?

Nous avons donc raison de réclamer énergiquement la fondation de l'œuvre que l'on pourrait qualifier de nationale, et dont d'autres, d'ailleurs, ont déjà demandé la création.

Cet agent enverra à Paris des échantillons de produits inédits, destinés à l'usage exotique et sur lesquels pourront méditer nos fabricants, trop souvent victimes de la routine ou de l'ignorance.

La question de la main-d'œuvre a été longtemps et est encore la grande plate-forme de discussions à perte de vue sur la décroissance de notre commerce d'exportation. Cette difficulté existe, mais il y a aussi d'autres défauts de la cuirasse qu'il ne convient pas, sous peine de faire fausse route, d'attribuer à la main-d'œuvre. Il est tel ou tel procédé de fabrication qu'on ignore en Europe et qu'on est tout surpris de découvrir à cinq ou six mille lieues de la mère-patrie.

En résumé, pour réussir en Birmanie, il importe, avant tout, de bien se pénétrer des goûts, des mœurs, des institutions de la religion, des préjugés et de la fortune des habitants.

Un commerçant aurait beau essayer de vendre, à Mandalay, des foulards blancs, violets ou noirs, à 50 0|0 au-dessous du cours, il se heurterait contre un préjugé qui le forcerait à renoncer à son opération : tant il est vrai qu'ici

Digitized by Google

le succès dépend d'une étude sérieuse et consciencieuse des mœurs et des coutumes.

C'est en cela que l'agent du bazar d'échantillons pourra résoudre bien des difficultés contre lesquelles se heurtent la plupart des maisons qui ont la prétention de faire accepter leurs articles et leurs produits.

NOS REPRÉSENTANTS COMMERCIAUX A L'ÉTRANGER

Nous avons annoncé, dit le *Journal de Roubaix*, il y a quelque temps, que les administrations du commerce et des affaires étrangères étudiaient un projet d'organisation d'une représentation commerciale française à l'étranger.

Des fonctionnaires spéciaux, pris parmi les hommes compétents dans des questions commerciales et industriels, devaient être accrédités auprès de chacune de nos principales ambassades, afin de se tenir constamment au courant des progrès de l'industrie, des besoins de la consommation et de renseigner nos fabricants par l'intermédiaire des chambres de commerce.

Ce projet est maintenant abandonné, bien que la réalisation en ait été un moment complètement décidée,— en principe.

Il a semblé, non sans raison, que l'on rencontrerait de très sérieuses difficultés dans le recrutement de ce personnel spécial.

Les personnes auxquelles ces postes pourraient être confiés, a-t-on craint, seraient ou trop assimilées à des fonctionnaires et, dans ce cas, ne vivraient pas assez dans le milieu où devraient s'exercer leurs investigations, ou trop mêlées elles-mêmes à des affaires, à des intérêts commerciaux, pour que la dignité de leurs fonctions puisse ne pas risquer d'en souffrir.

D'autre part, ce ne sont pas toujours les centres politiques où résident les ambassades qui donnent le mieux la note caractéristique de la situation industrielle d'un pays.

En conséquence, ce projet vient de subir d'importantes modifications.

Au lieu de créer un ordre spécial de fonctionnaires dont la situation était difficile à définir à côté de celles des attachés d'ambassades et puis encore des consuls, l'administration se propose maintenant d'augmenter le nombre des missions commerciales et scientifiques et d'en régulariser le fonctionnement.

Au lieu d'être données, comme cela a eu lieu jusqu'ici, quelque peu à bâtons rompus, ces missions seraient désormais envoyées à l'étranger d'une manière systématique et de façon que l'étude internationale de tous les besoins de la consommation soit poursuivie simultanément dans les divers pays et sans interruption.

Les travaux de ces missions seront publiés avec assez de rapidité pour présenter un intérêt actuel ; ils compléteront les diverses publications commerciales officielles entreprises depuis quelques années et qui ont déjà réalisé un progrès si accentué.

Les frais de ces missions seraient supportés en partie par l'Etat et en partie par les chambres de commerce.

Il est à désirer que, sous cette forme nouvelle, notre représentation commerciale à l'étranger soit rapidement organisée, car l'Allemagne nous a déjà précédée dans cette voie en créant des représentants techniques à Paris, à Londres, à Rome, à Saint-Pétersbourg et aux Etats-Unis.

LES TARIFS DE PÉNÉTRATION

On lit dans la *Voie Ferrée :*

Les lettres annexées aux conventions de 1883, ces fameuses lettres qui portaient les mirifiques promesses dont nous attendons encore la réalisation, contenaient toute une clause ainsi conçue :

« En ce qui touche les tarifs qui ont pour objet l'importation en France des marchandises de provenance étrangère, nous sommes à la disposition de l'administration pour modifier toute combinaison de prix, dont l'effet pourrait être d'altérer les conditions économiques résultant de notre régime douanier, sous la seule réserve que les marchandises qu'ils visent ne soient pas importées en France à plus bas prix par d'autres voies de transport. »

La réserve ci-dessus n'a l'air de rien : elle a fourni et fournira cependant aux compagnies le moyen de maintenir tous les tarifs de pénétration et même de les aggraver. En effet, les autres voies de transports que visent les mots ci-dessus ne sont autres que la navigation maritime ou fluviale. Mais nul n'ignore que, généralement, pour expédier des marchandises par cette voie, il faut réunir le chargement d'un bateau petit ou grand, noliser ensuite ce bateau, supporter les frais de manutention, d'assurances, de commission, des droits de quai, etc. Donc, sans parler de l'aléa et des taux frais, l'opération n'est pas à la portée de tout le monde. Elle ne peut être entreprise que par quelques grands commerçants. Il n'en est guère autrement que dans le très petit nombre de ports étrangers qui sont desservis par des lignes régulières de bateaux à vapeur atterrissant en France et où les expéditions peuvent s'effectuer par petites quantités ; mais alors le fret est plus cher et tous les autres frais subsistent plus ou moins aggravés.

Combien ne sont pas plus grandes les facilités qu'offrent les chemins de fer pour l'introduction chez nous des marchandises étrangères ? Il suffit de réunir 5.000 kilogrammes et cette quantité n'est pas toujours exigée ; les

Digitized by Google

faux frais sont presque tous supprimés : il en est de même de l'aléa, qui subsiste toujours avec les expéditions maritimes. Puis ce ne sont pas seulement les marchandises parvenues dans les ports étrangers qui bénéficient de cet instrument commode de pénétration ; ce sont toutes les localités intermédiaires, échelonnées sur la ligne à l'intérieur des terres, pour lesquelles on supprime l'obligation du charroi au port d'embarquement, charroi qui aurait coûté plus ou moins, qu'il fut effectué par voie de terre ou de fer.

Si donc il arrive qu'un tarif d'importation offre une voie plus coûteuse que la voie maritime pour l'introduction des marchandises exotiques, il n'en résultera pas moins ceci que ce tarif constituera un puissant stimulant, un auxiliaire très actif pour la concurrence étrangère, un moyen très sûr et très commode pour la développer. Et cependant, grâce à la restriction insérée dans le paragraphe ci-dessus reproduit, il n'y aura rien à dire aux Compagnies et il faudra laisser subsister ce tarif ! Cela est absolument inadmissible, et cependant personne n'y a pris garde. Nous signalons cette situation équivoque, afin que les représentants des intérêts généraux du pays n'en soient pas dupes le jour où l'on se décidera à réviser les tarifs de pénétration, en exécution des promesses faites il y a vingt-huit mois.

CHAMBRE DE COMMERCE DE VERVIERS

Rapports trimestriels

FILÉS

Le dernier trimestre, dit la *Chambre de commerce de Verviers*, a été pénible, peu fructueux pour nos filatures de laine cardée. Les ordres de quelque importance ont été très rares, et les demandes quotidiennes se sont bornées aux besoins immédiats. Fabricants et marchands manquaient ouvertement de confiance dans la stabilité des cours, et l'on devinait sans peine qu'ils nourrissaient l'espoir d'acheter plus avantageusement au lendemain du jour ou, forcément, ils remettaient une commande.

Aussi, les nouvelles des cours pratiqués en juillet pour les laines à Anvers ont-elles jeté un certain désarroi dans les prix des filés qui, depuis lors, n'ont pas cesser de baisser.

Les mois d'août et de septembre n'ont vu de reprise se produire d'aucun côté : l'Allemagne, et particulièrement la Saxe, se sont tenues, plus que toute autre contrée peut-être, sur une très grande réserve ; la France a employé très peu de cardé cette année, la mode étant tout au peigné ; d'Ecosse, quelques commandes seulement sont venues en ces derniers temps, mais à des prix qui ne laissent que très peu de résultat.

Aussi constatons-nous, d'après le tableau officiel des exportations qui figure au *Moniteur*, que le mois d'août de cette année présente une diminution de 105.000 kil. sur le mois correspondant de 1884 et de 237.000 kil. sur 1883. Il est juste d'ajouter, toutefois, que l'ensemble des huit premiers mois de cette année conserve, à peu de chose près, le chiffre de 1884 et donne une augmentation très sensible sur 1883. Au surplus, voici les chiffres relevés au tableau pour ces périodes de huit mois :

En 1885, 6.063.595 kilogs.
1884, 6.133.938 »
1883, 5.810.167 »

La plupart de nos filateurs ont prudemment diminué leur production, soit par la suppression du travail de nuit, soit par la réduction du nombre d'heures de la journée d'ouvrage. Il serait fortement à souhaiter que la spéculation se laissât tenter par les bas prix actuels, inconnus jusqu'à ce jour, pour rendre de la vie aux affaires et ranimer notre marché, fort alourdi en ce moment.

L'industrie du peigné a aussi continué à souffrir du peu d'ordres arrivés et de la baisse continue des prix.

Pendant le mois d'août, la demande en fils mélangés et de couleurs s'est un peu réveillée, sans persévérer cependant car, en septembre, nos filatures ont dû ralentir en présence des quantités de fils écrus et de rubans de laine peignée qui ont été offertes précipitamment sur tous les marchés à des prix de liquidation contre lesquels la concurrence était impossible.

En somme, trimestre peu fructueux pour notre industrie du peigné.

TISSUS

Notre industrie drapière continue à souffrir du malaise général des affaires. Nous attendons avec confiance le résultat des échantillons nous veautés pour l'été. Les acheteurs se tiennent sur la réserve et montrent beaucoup de prudence.

Nous espérons que la vente pour l'hiver sera bonne et fondons cet espoir sur la mauvaise marche des affaires des hivers précédents ; il faudra bien enfin que les clients se décident à acheter, car les besoins sont là. Les articles ordinaires et d'un prix moyen semblent devoir se placer plus facilement que ceux d'un prix élevé ; les bourses sont petites et la clientèle est exigeante.

Il s'est traité quelques affaires restreintes pour l'exportation. Nous rencontrons malheureusement dans certains pays d'outre-mer des difficultés douanières très grandes pour l'introduction de nos produits. Le Mexique notamment vient de modifier son tarif douanier ; il en résulte des complications très difficiles à vaincre. Nous croyons utile de publier ce tarif ; nos fabricants pourront mieux se convaincre du préjudice qu'il y aurait à dépasser le poids de certaines catégories. Ils comprendront mieux la

Digitized by Google

sévérité des acheteurs et se mettront en garde contre la reproduction d'articles fabriqués sur des échantillons qu'ils pensent pouvoir reproduire plus légers en pièces.

TISSUS DE LAINE UNIS

dont le poids du mètre carré ne dépassera pas 150 gr.	p. 2.00 le kil.
au poids au mètre carré de 150 à 200 grammes	» 1.40 —
» » 200 à 290 »	» 1.05 —
» » 290 gr. et au dessus	» 4.80 —

TISSUS DE LAINE NON UNIS

du poids au mètre carré de 150 à 200 grammes	p. 1.80 le kil.
» » 200 à 300 »	» 1.40 —
» » 300 à 350 »	» 2.50 —
» » 350 à 500 »	» 3.35 —
» » 500 à 600 »	» 2.90 —

La P. (piastre) mexicaine vaut actuellement 4 fr. 45.

Si nous prenons, dans les tissus unis, la catégorie de 200 à 290 grammes au mètre carré, nous trouvons qu'elle paie S 1.05 ou 4 fr. 67 au kil.— Si le tissu uni dépasse le poids de 290 gr. au mètre carré, il paie S 4.80 ou bien fr. 21.36 au kilo. Ces différences énormes se passent de commentaires.— Les lisières doivent être comprises dans la mesure de la largeur.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 10 novembre. — On vient de fixer l'ordre des ventes de la 5e série d'enchères de laines coloniales, qui commenceront le 17 de ce mois, et de décider qu'elles se prolongeront jusqu'au 7 décembre prochain.

On pourra y offrir les quantités suivantes :

Sydney		22.428 »
Port-Philippe		10.604 »
Van-Diémen		677 »
Adélaïde		3.324 »
Swan-River		218 »
Nouvelle-Zélande . . .		9.535 »
Total Australie		46 786 b.
» Cap de Bonne-Espérance		21 182 »
Ensemble		67.968 »
Réexpéditions probables		
Australie	1.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	7.000 »	8.000 »
Arrivages actuels. . . .		59.968 b.
Cargaisons flottantes { Australie	21.300 b.	
Cap. B.-E	4 732 »	26.032 b.
Arrivages destinés aux enchères . .		86.000 b.
Anciennes existences { Australie .	62.000 b.	
Cap. de B.-E.	10.000 »	72.000 b.
Stock approximatif à l'ouverture		158.000 b

Les transactions en laines brutes ont été presque nulles cette semaine, mais les affaires de fabrique conservent un bon courant.

En raison de l'amélioration des affaires, signalée dans plusieurs centres manufacturiers en France, ainsi que d'une certaine activité soutenue en Angleterre et en Ecosse, on s'attend généralement au maintien des cours élevés des dernières enchères sur ce marché pour toutes les laines à peigne. On sait qu'ils ont été parfois dépassés par les Australie vendues à Anvers. Quant aux laines à carde, il n'y a guère de probabilité pour une augmentation, si ce n'est pour les qualités fines et irréprochables, dont l'offre sera très restreinte encore pendant trois mois. Les laines croisées et métisses pourront conserver leur bonne position. La rareté relative des laines à chaîne ou à cannettes fines supérieures et des agneaux propres pourrait les faire renchérir.

Anvers, 31 octobre.— A la vente publique de laines d'Australasie qui a eu lieu sur notre place les 30 et 31 octobre courants, il a été exposé et vendu : 4.397 balles Port-Philippe, 3.329 balles Sydney, 330 balles Adélaïde et 48 balles Nouvelle-Zélande, ensemble 8.104 b.

Cette vente avait attiré un nombre inaccoutumé d'acheteurs, tant de l'intérieur que des districts manufacturiers du Nord de la France, de l'Alsace, de l'Allemagne et de l'Angleterre.

Les enchères se sont faites avec animation et les prix payés accusent une fermeté plus accentuée que celle constatée lors de la clôture des dernières enchères de Londres.

Anvers, 13 novembre.— Voici le résultat de la quatrième série des enchères trimestrielles de laines qui ont eu lieu sur notre place du 3 au 13 novembre :

Quantités offertes :	Quantités adjugées :
11.127 b. Buenos-Ayres	8.424 b.
10.341 » Montevideo	7.850 »
Total 21.468 balles.	16.274 b.

Les acheteurs étaient nombreux et les enchères animées.

Pour les Montevideo, on a constaté une baisse de dix centimes sur les dernières enchères, et cinq à dix centimes pour les Buenos-Ayres.

Les agneaux sont sans changement.

Notre stock en laines Plata est de 9 720 b.

Havre, 31 octobre. — Importations de la quinzaine : 6 balles ; débouchés : 1.389 balles ; stock ce jour : 9.840 balles.

Les transactions pendant la quinzaine ont été beaucoup plus actives que pendant la quinzaine précédente.

La demande a porté principalement sur les belles Montevideo qui ont été prises en majeure partie par l'Amérique. Les agneaux Plata défectueux ainsi que les sortes Chili ont également donné lieu à des affaires suivies.

Par contre, la carde a peu opéré sur notre marché.

Les prix sont très fermes et parfois en légère hausse.

Peaux de mouton : Importations : 11 balles Pérou. — Ventes nulles. — Stock : 6 balles agneaux Plata et 22 balles diverses.

Digitized by Google

Marseille, 30 octobre. — Nous constatons pour le mois d'octobre un ralentissement dans les transactions. Comme le mois précédent, c'est encore l'exportation qui a principalement opéré en Georgie, Angora et Alep.

Nos cours pour les genres à tapis ont peu varié.

Pour les qualités intermédiaires, les prix sont en faveur des acheteurs. Un lot Sigayes de Varna a été pris à fr. 1.25, dénotant une baisse de fr. 0,10 c. sur les prix pratiqués en juillet-août.

Nous avons eu un premier arrivage d'un petit lot Georgie 2e tonte ; nous réservons notre appréciation jusqu'au moment où nous aurons pu visiter des parties plus importantes prochainement attendues.

L'ensemble des ventes du mois s'élève à environ 4.000 balles.

Bordeaux.— Une vente publique d'environ 4.000 balles peaux de mouton de la Plata, aura lieu à Bordeaux le 2 décembre prochain et jours suivants, s'il y a lieu, dans la salle des ventes des docks, à Bacalan.

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Leroux et frères, tissus, Grande-Rue, 21, à Roubaix, avec succursale à Paris.
Dumas, Voisin et Lambert, lainages, rue Centrale, 5, Lyon.— Cap. social : 200.000 fr
Lieutier, Moutier et Pinel, draps, rue de la Bourse, 11, Paris.— Cap. social : 150.000 fr.
Coguenhem et Cie, confections, rue du Q.-Septembre, Paris — Cap social : 150.000 fr.
Maubuisson et Serrat, tailleurs, rue Vivienne, 45, Paris. — Cap. social : 180.000 fr.
Cahen et Lévy, nouveautés, à Nantes — Capital social : 40 000 fr.
Hugon, Merle, Guérin et Cie, draps, rue Longue, Lyon. — Cap. social : 120.000 fr
Muller et Panet, tissus rue des Halles, 24, Paris.— Capital social : 25.000 fr.
Herman-Florin, Hérod et Bigel, tissus, rue Mulet, 10, Lyon.— Cap. soc. : 46.000 fr.
Bricout-Molet et fils, tissus, à Cambrai. — Capital social : 1.200.000 fr.
Fourmentin et Cie, filateurs, rue du Tilleul, 41, Tourcoing.— Cap. soc. : 52.500 fr.
Teysseire et Chanay, nouveautés, à Lyon. — Capital social : 40.000 fr.

Prorogation de Société

Nivert et Boulet, fabricants de draps, rue Royale, 34, Elbeuf.

Transformation de Société

Scamps et Cie, tisseurs à façon, rue de l'Alma, 193, Roubaix.— Cap. soc. : 657.539 fr.

Dissolutions de Sociétés

Bouyer et Cie, lainages, r. Centrale, 5, Lyon.— Liquid.: MM. Dumas, Voisin et Lambert.
Béranger et Maubuisson, tailleurs, rue Vivienne, 45, Paris.— Liq : M. Maubuisson.
Badois et Cie, tissage mécanique, à Roanne.— Liquid.: M. Grosse.
Muller, Panet et Cie, tissus, rue des Halles, 24, Paris. — Liquid. : MM. Muller et Panet.
Bacot Vve et fils, draperies, à Sedan. — Liquidateurs : les associés.
Herman-Florin et Hérod, tissus, r. de l'Hôtel-de-Ville, 21, Lyon — Liq. : les associés.
Puech et Cie, étoffes, à Brassac (Tarn).— Liquidateur : M. Puech.

Déclarations de Faillites

Caulet-Fromental, filateur, à Alais (Gard). — Liénard, syndic.— 19 octobre.
Girard, nouveautés, rue de Beaudais, Mayenne.— Chedeau, syndic.— 20 octobre.
Franceux, étoffes, à St-André-les-Lille (Nord). — Wannebroucq, syndic.— 12 octobre.
Cazottes, tissus, à Calais. — Fasquel et François, syndics.— 29 septembre.
Pénin, tissus, rue Burie, Tarare (Rhône). — Dénoyel, syndic.— 20 octobre.
Bourdon, md de tissus, à Nice. — Muaux, syndic. — 9 octobre 1885.
Brisson, tailleur, à Châteauroux. — Beulay, syndic.— 24 octobre 1885.
Nicolle, tailleur, rue Sery, 6, au Havre. — Letellier, syndic.— 26 octobre.
Fabre, manufacturier, à Labruguière (Tarn).— Serre, syndic.— 22 octobre.
Tartavel frères, confections, à Avignon.— 22 juillet et 24 septembre 1885.
Viret, tissus, à Valréas (Vaucluse).— Durand-Magnard, syndic.— 23 octobre.
Gazagne, confections, boul. Magenta, Paris. — Chèle, syndic.— 29 octobre.
Peyrot, tailleuse, rue Montgrand, 1, Marseille.— Barrière, syndic.— 28 octobre.
Leturmy, tailleur, au Mans. — Boittelle, syndic. — 27 octobre.

Le Gérant: H. SAINT-DENIS.

LA SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DE FOURMIES

recherche pour l'Ecole de Tissage qu'elle organise

UN DIRECTEUR-PROFESSEUR

CAPABLE

ONCSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. · Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts

Gosselin père et fils à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés,
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

Digitized by Google

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). — Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

A VENDRE

4 Assortiments, 1 mètre de large, dont 3 avec continu à lanières Martin et un avec continu à colliers.

4 Renvideurs Platt à 300 broches.

6 Mull-Jennys à 300 broches, systèmes divers.

1 Echardonneuse Lavureux.

3 Echardonneuses Houget et Teston.

1 Presse à cylindres continue, syst. Mathonet.

2 Presses hydrauliques avec leurs chariots, cartons, etc.

2 Machines à décatir, avec cuvettes et rouleaux en cuivre perforé.

4 Laineries doubles, avec leurs cadres.

3 Laineries simples, avec leurs cadres.

3 Brosseuses.

1 Machine à velouter.

6 Tondeuses longitudinales, syst. divers.

9 Rames doubles, en fer.

1 Machine à sécher la laine, système Norton.

1 Machine à ramer et sécher, syst. Norton.

2 Essoreuses.

5 Lavoirs à rouleaux.

4 Fouleuses à cylindres.

8 Métiers mécaniques pour draperie nouveauté, à 14 lames, 2 boîtes de chaque côté.

S'adresser aux initiales **A. Z.** 13, poste restante, à **Verviers** (Belgique).

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre) prix, 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une, 400 francs.
Une chaudière à vapeur (système Hermann) prix: 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

Etude sur la situation agricole, industrielle et commerciale en France et les moyens proposés en 1885 pour l'améliorer, par Paul Pierrard, membre de la société de statistique de Londres.

Cet ouvrage est vendu au bénéfice de la Société française de bienfaisance et de l'hôpital français à Londres.

On le trouve chez MM.

Guillaumin et Cie, éditeurs, rue Richelieu, 14, Paris.
A. Ghio, éditeur, galerie d'Orléans au Palais Royal, Paris.
Georg, libraire, galerie d'Orléans au Palais Royal,
Librairie marseillaise, rue Paradis, Marseille.
Berard, libraire, rue Noailles, Marseille.
le Directeur du journal du Hâvre.
H. et P. Grossard, courtiers, près la Bourse, Bordeaux.
Flageollet frères, courtiers, » Boulogne
Vendroux » » » Calais.
F. Michaud, libraire, rue du Cadron St-Pierre, Reims.
A. Reboux, éditeur, du « Journal de Roubaix », Roubaix.
le Directeur du « Nouvelliste de Lille », Lille.
» « Journal d'Amiens », à Amiens.
» journal « Le Jacquard », Elbeuf.
» » « L'Echo des Ardennes », Sedan.
» » « L'Observateur », Avesnes.
» « Journal de Fourmies », Fourmies.
Oriolle fils, Rochard et Cie, Angers.
L. Hachette et Cie, 18, Ring William Street, W. Londres.
Barjau, 16, Wardour Street, W. Londres.
et chez l'auteur, 12 Moorgate Street, E. C. Londres.

Digitized by Google

FILATURE DE

DÉCHETS DE SOIE

AUQUIER FILS ET PAILLAC

THIZY (Rhône)

Fils de bourrettes simples et retors, unis et à boutons, pour passementerie

Etoffes d'ameublement, robes

ET

DRAPERIE NOUVEAUTÉS

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

échets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et artic es de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.

S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

UN MONTEUR connaissant parfaitement la fabrication des articles **nouveauté** et des **peignés** et pouvant donner les meilleures références, désire se placer.

S'adresser au bureau du Journal.

E. BÈDE & Cie

Ingénieurs-Civils

41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION

BELGES ET ÉTRANGERS

Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations

Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL

JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL

Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**

Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale

BRUXELLES.

Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

VILLE DE VERVIERS

(BELGIQUE)

CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES

SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :

1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.

Pour tous renseignements, s'adresser franco à la

CONDITION PUBLIQUE

VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

PLATT BROTHERS & Co LIMITED

appellent l'attention de tous les filateurs et fabricants de laine cardée, laine peignée, coton, soie, etc., sur leur

RETORDEUSE à ANNEAUX

avec nouvel arrangement dit

« SPOTTING & INTERMITTENT MOTION »

pour la fabrication de tous genres de nouveautés dans les fils tordus, inclusivement de fils à pois simple et double, fil chiné, fil à chaîne ou à guipure, fil à boucle, à vrilles, etc., etc.

C'est la seule machine qui permet en même temps de faire un fil à torsion variée.

Pour tous renseignements et devis s'adresser à

ADOLPHUS SINGTON & CIE

MANCHESTER

OU A LEURS SUCCURSALES A :

LILLE, 37, rue de la Gare.

ROUEN, 1, rue Jeanne-d'Arc.

Représentants exclusifs de

PLATT BROTHERS & Co LIMITED

CONSTRUCTEURS DE TOUTES MACHINES POUR FILATURES ET TISSAGES

Digitized by Google

12e ANNÉE | No 22 | 30 NOVEMBRE 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 337.— Peigneuses à laine et autres fibres, 338.— Tissu bouclé, 338. — Chauffage des cylindres à apprêter les étoffes, 338. — Grattage des étoffes, 338.— Métiers à tricot (système Lamb et autres), 338.— Appareil à humidifiea l'air des salles de filature, de tissage, etc., 339. — Montage : Genres hiver, 339. – Note sur l'emploi de la laine peignée dans la fabrique lyonnaise, 340.— Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 343.— L'admission des tissus français en Allemagne, 346. — Education professionnelle en Italie, 346.— Revue des marchés, 347. — Renseignements commerciaux, 348. — Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 novembre 1885.

Les maisons de voyage et de commissions ont recueilli pendant le mois qui vient de finir un assez bon nombre d'ordres, tant en draperies unies qu'en nouveautés ; malheureusement le choix des acheteurs porte presque toujours sur des articles étrangers, des allemands particulièrement, à bas prix, mais qui n'ont que l'apparence du bon marché.

La fabrique de Louviers conserve son activité, modérée, mais régulière ; le nombre des ouvriers sans travail y est peu considérable.

La place de Sedan se plaint toujours de la situation. Un journal annonce que beaucoup de fabricants changent leur système de fabrication; ils entreprennent, suivant lui, les genres Verviers et Lisieux.

Vienne a des ordres; mais l'ensemble de la fabrique souffre toujours beaucoup de la crise commerciale.

A Mazamet, la faillite Puech frères, négociants en laines, a causé un effondrement dont la place se ressentira longtemps. La liquidation de cette malheureuse affaire sera longue et laborieuse. MM. Puech frères ont été arrêtés et conduits à la prison de Castres. M. Pierre Puech, de Buenos-Ayres, vient d'arriver à Mazamet.

Les articles de laine peignée sont assez bien demandés depuis quelques jours, à Roubaix. La saison d'hiver s'est, d'ailleurs, mieux terminée qu'on ne s'y attendait. Grâce au faible stock de marchandises en magasin, les ventes se sont faites dans des conditions relativement très bonnes. Les tissus fantaisie, les bouclés principalement, ont été enlevés à d'assez bons prix.

Le tissu bombé sera certainement la grande mode pour les robes et manteaux de cet hiver et il faut convenir que par son aspect même, imitant plus ou moins l'astrakan, il n'était guère possible de combiner une étoffe plus appropriée avec la saison. En somme, les fabricants de tissus nouveauté ne doivent pas se plaindre de la saison qui vient de finir, beaucoup ont déjà des ordres, petits, il est vrai, et dans des genres très variés ; ils ont de quoi commencer la saison d'été prochaine.

Il n'en est pas de même des fabricants de tissus unis et classiques qui ont dû faire des sacrifices pour écouler leur stock et qui n'ont pris que des ordres insignifiants pour l'été prochain et à des prix peu rémunérateurs. Malgré cela, il y a certainement une amélioration sensible dans la situation générale.

En Suède, les fabricants de tissus de laine ont fait une assez bonne saison. C'est actuellement la contrée de l'Europe où l'industrie de la laine cardée et celle des filés pour la bonneterie se soutient le mieux.

Malgré des sacrifices évidents, l'Allemagne voit grossir ses stocks. Les lainages unis ont, seuls, un écoulement régulier.

Les affaires d'Orient ont augmenté le malaise sur les places autrichiennes. Les rentrées s'opèrent difficilement et de nouveaux désastres financiers sont à craindre.

De l'autre côté de l'Atlantique, l'industrie textile n'est pas plus favorisée. La consommation n'achète qu'au fur et à mesure de ses besoins, auxquels même elle ne satisfait pas toujours.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

PEIGNEUSES A LAINE
et autres fibres
Par MM. Midgley et Beanland.

Les perfectionnements décrits par MM. Midgley et Beanland s'appliquent au système de peigneuses dans lesquelles l'alimentation se fait de l'intérieur vers l'extérieur d'un cercle garni de pointes verticales, ou peigne. En dedans du peigne tourne une couronne en fonte, conique et terminée, vers la base, par un rebord dentelé.

Cette couronne sert de support à une gaîne annulaire, formée de segments indépendants et mobiles dans des glissières verticales. Le bord inférieur des segments est dentelé comme la jante de la couronne, de manière à retenir les filaments pendant le peignage. Le poids des segments est calculé à cet effet ; d'autre part, la mobilité de chaque élément entre ses glissières respectives permet l'étirage, à travers la denture, de masses fibreuses de volumes variables.

TISSU BOUCLÉ
Par M. Cordonnier.

La formation des boucles, à des intervalles plus ou moins réguliers, s'obtient sans l'interposition de baguettes ou moules, par le simple relâchement des fils. La chaîne de fond reste toujours tendue, mais une ensouple supplémentaire porte un certain nombre de fils distribués entre les autres éléments longitudinaux de l'étoffe.

Les fils, destinés à la constitution des boucles sont livrés par deux rouleaux d'embarrage. Pour déterminer le relâchement proportionnel à la longueur des boucles, l'ensouple supplémentaire porte une roue à rochet, dont le cliquet s'écarte périodiquement au contact de touches (en nombre déterminé) portées par une roue d'engrenage en relation avec la commande générale du métier.

CHAUFFAGE des CYLINDRES à apprêter les étoffes
Par M. Hilaire.

M. Hilaire vise spécialement les cylindres chauffés au moyen d'un mélange d'air et de gaz. Il arrive souvent que, malgré la rangée de trous pratiqués suivant une génératrice du cylindre, le mélange brûle mal ou ne brûle que sur une partie de la longueur du tube.

Pour assurer une combustion uniforme, M. Hilaire ménage dans la paroi cylindrique un évidement longitudinal, dans lequel s'engage un second tube de diamètre beaucoup plus faible et alimenté exclusivement d'air pur. Le tube additionnel, percé de trous comme le premier, fournit à chaque jet de gaz et d'air un supplément d'oxygène qui facilite la combustion et régularise la lampe dans toute la largeur de la machine à apprêter.

GRATTAGE DES ETOFFES
Par MM. H. David et Cie.

Pour faciliter le « grattage » ou « garnissage » des étoffes de laine, les brevetés font précéder cette opération d'un « découpage ». La machine à dérompre se compose d'un bâti fixe, sur lequel sont disposés plusieurs rouleaux parallèles et horizontaux, et d'un plateau inférieur, également horizontal, mobile verticalement, par l'intermédiaire d'une vis et d'engrenages cônes aboutissant à un volant. Sur le plateau sont fixés des fers à T, qui correspondent aux intervalles des rouleaux supérieurs et qui sont munis de couteaux rigides (de longueur proportionnée à la largeur de l'étoffe). Le tissu, tendu d'un bout à l'autre de la machine sur des cylindres garnis d'émeri, chemine entre les rouleaux et les couteaux ci-dessus indiqués. Suivant que les lames transversales sont plus ou moins soulevées par le plateau à vis, les angles formés par le lainage entre les couples de rouleaux successifs sont plus ou moins aigus et le dérompage plus ou moins accentué.

MÉTIERS à TRICOT
(systèmes Lamb et autres)
Par la Société anonyme Manufacture des bas de Paris et construction de métiers mécaniques.

Les perfectionnements revendiqués par la susdite société portent sur le fonctionnement automatique du métier Lamb et tricoteurs analogues, et sur l'adjonction à la plaque de fonture d'une mécanique à diminutions également automatique.

Le chariot est conduit par une vis sans fin, à laquelle deux, poulies fixe et folle, et deux courroies, dont l'une droite et l'autre croisée, communiquent un mouvement alternativement inverse.

Il devient ainsi possible de supprimer les glissières, qui dépassent, d'ordinaire, la longueur du métier, ainsi que les leviers de manœuvre.

Le mécanisme des diminutions est commandé par une chaîne à grains, dont l'un des axes

Digitized by Google

actionne deux engrenages d'angle. Ces pignons entraînent une vis sans fin qui, par l'intermédiaire de deux autres vis, conduit les coulisseaux des accrocheurs.

Enfin, un mouvement accessoire, réglé par une came de forme appropriée, sert à l'obtention des façonnés ou « variures ».

APPAREIL A

HUMIDIFIER L'AIR DES SALLES de filature, de tissage, etc.

Par M. Betrand.

Cet appareil comporte deux parties principales : le ventilateur et le pulvérisateur d'eau. Le ventilateur ou aspirateur hélicoïdal est logé dans une enveloppe en tôle, qui peut servir de bâti à un petit moteur spécial. Ce moteur agit alors directement, par l'intermédiaire d'une bielle et d'une manivelle sur l'axe du volant, qui, d'une part, commande l'hélice au moyen d'un plateau et d'un cône de friction ; de l'autre, le pulvérisateur par l'intermédiaire d'une courroie.

L'hélice puise l'air frais, vers la partie inférieure de l'enveloppe, dans une conduite communiquant avec le pulvérisateur et le refoule par une canalisation supérieure, dans la salle à humidifier.

Le pulvérisateur se compose d'un tambour cylindrique en toile métallique, ou en tôle perforée, monté sur un arbre vertical creux.

Entre la double cloison concentrique qui constitue la capacité annulaire du tambour, se place une partie spongieuse.

A la partie supérieure de l'arbre, un entonnoir solidaire de cet axe, reçoit un filet d'eau provenant soit d'une pompe actionnée par le moteur, soit d'un réservoir situé à un niveau suffisamment élevé pour assurer l'écoulement constant du liquide. L'eau descend donc vers le bas de l'arbre, qui est percé d'un certain nombre de trous à la hauteur du tambour et est animé d'un mouvement de rotation très rapide.

Par l'effet de la force centrifuge, le liquide traverse la matière spongieuse et, amené ainsi à un grand état de division, se trouve recueilli dans l'enveloppe du pulvérisateur, qui est relié à la conduite d'aspiration. La proportion d'humidité se règle, suivant besoin, par l'accélération ou le ralentissement du pulvérisateur.

MONTAGE. — *Genres Hiver*

—701—

Désignation des fils :

A, retors au titre de 5.400 m., n. foncée.
B, retors vrillé au titre de 3.600 m.

Nombre de fils à la chaîne : 2.160.

Largeur sur le métier : 1 mètre 80.

Il faut 12 lames.

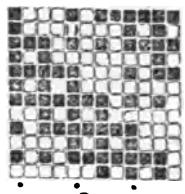
Rôt : 30 broches au décim.

Passage des fils : 4 par brochée.

Il entre 135 duites au décimètre.

Tissage uni foncé *A*.

Tissu de fond



Bas

Ourdissage :

1 retors *B*
3 foncés *A*
—
4 fils.

Faire correspondre les retors *B* aux places indiquées.

Retrait au foulage : 12 0[0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt brut.

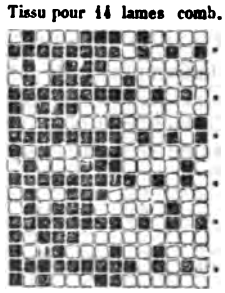
Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.200 grammes.

— 702 —

Désignation des fils :

A, retors peigné foncé au titre de 28.000 m.
B, retors peigné intermédiaire au titre de 28.000 m.
C, intermédiaire au titre de 12.600 m.
D, foncé au titre de 12.600 m.
E, foncé filé au titre de 7.200 m. au kil.
F, retors composé d'un peigné *A* et d'un fil de soie au 100.000 m. retordus sur le détors, 75 tours.

Tissu pour 14 lames comb.



Bas

Ourdissage :

15 { 1 peigné *B*, 1 interm. *C*, 1 peigné *A* }
12 { 1 peigné *A*, 1 foncé *D*, 1 peigné *A* }
1 retors *F*
1 foncé *D*
1 retors *F*
—
30 fils.

Tissage :

1 peigné *A*
1 foncé *E*
1 peigné *A*
—
3 duites.

Digitized by Google

Nombre de fils à la chaine : 5.460.

Largeur sur le métier : 1 mètre 75.

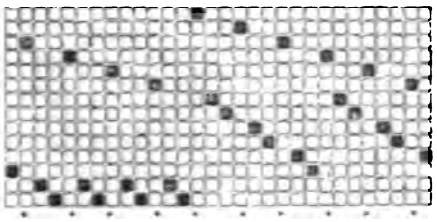
Il faut 14 lames combinées.

Rôt : 52 broches au décimètre.

Il entre 310 duites.

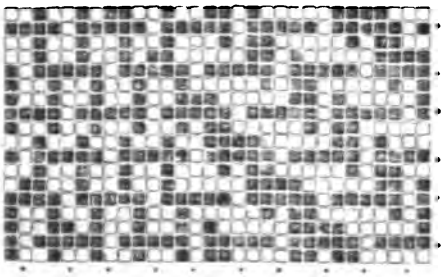
Passage des fils : 6 par brochée.

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Tissu pour le Jacquard



Bas

Faire correspondre les fils *C, D, E* sur les lignes indiquées.

Retrait : 12 0|0 pour employer 0 k. 850 de fil gras par mètre d'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt débrouillé.

— 703 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 10.800 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 35 t.
B, retors chainette au 5.400 m. nuances vives.
C, comme *B*, autres nuances vives.

Nombre de fils : 1.995.

Largeur : 1 mètre 75.

Il faut 8 lames.

Il entre 90 duites au décim.

Rôt: 57 broches au déc.

Passage des fils dans le rôt :

2 par brochée.

Tissu de fond

Bas

Ourdissage :	*Tissage* :
1 retors *B*	1 retors *C*
7 » *A*	2 foncés *A*
—	—
8 fils.	4 duites.

Faire correspondre les retors *B, C* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 15 0|0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.000 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

NOTE SUR L'EMPLOI DE LA LAINE PEIGNÉE

DANS LA FABRIQUE LYONNAISE

On nous communique la note suivante, qui a été présentée par MM. Gouy, Raphanel et Cie à la chambre syndicale des patrons tisseurs mécaniques, et qui nous paraît offrir un véritable intérêt :

La crise qui pèse si lourdement sur l'industrie lyonnaise ne semble pas près de finir, ni même de s'atténuer. La diminution de la demande des soieries continue à amener l'insuffisance du travail, la concurrence acharnée des industriels, la dépréciation constante des matières premières, des façons et des produits. Cette triste situation, qui tient à la fois au malaise économique général et à la préférence de la mode pour les lainages, est-elle absolument sans remèdes ?

Nous ne le pensons pas ; nous croyons, au contraire, qu'on peut y échapper, en partie, du moins, en recherchant et en créant, à côté et en dehors des articles produits actuellement par la fabrique de Lyon, de nouveaux éléments de travail. Or, ces nouveaux éléments ne sauraient être que des tissus à base de laine peignée, conformes aux exigences présentes de la consommation.

L'exemple d'un passé récent doit encourager notre place à entrer hardiment dans cette voie. L'industrie lyonnaise a traversé, il y a quelques années, une période presque aussi difficile que celle où nous nous trouvons ; elle n'en est sortie qu'en créant, parallèlement à sa fabrication traditionnelle des soieries pures, un genre nouveau de tissus et de nouveaux procédés de tra-

Digitized by Google

vail. La fabrication des étoffes mélangées de coton, le développement des métiers mécaniques, la teinture en pièces, le tissage des grèges, ont permis de soutenir la concurrence étrangère, et de retenir pendant quelque temps sur notre marché la consommation hésitante.

Cette tranformation, œuvre commune des fabricants et du tissage mécanique, a sauvé momentanément Lyon de la décadence qui le menaçait ; les tissus mélangés y ont si bien conquis le droit de cité, qu'ils continuent à former la moitié de la valeur totale de ses produits.

Mais cette ressource est devenue elle-même insuffisante devant les progrès de la crise générale et les variations de la mode. Les soieries pures et les articles mêlés de coton ne peuvent plus entretenir à eux seuls l'activité de notre industrie Il faut que tisseurs et fabricants se pénètrent bien de cette vérité, qu'ils acceptent la situation telle qu'elle est, et qu'ils se mettent en mesure de donner satisfaction à ces nouvelles exigences du public. *La consommation est à la laine* ; donc, si nous voulons éviter le chômage, nous devons faire figurer à l'avenir la laine peignée, comme la soie, la fantaisie et le coton, parmi les matières premières de notre industrie.

Il faut qu'au lieu d'entrer uniquement dans un petit nombre d'articles spéciaux, à titre d'exception, comme il arrive pour le jute et la ramie, la laine prenne une large place dans l'uni et dans la nouveauté, dans le teint en fils et dans l'écru. Ce ne sont pas seulement les tissus où elle est associée à la soie que Lyon doit s'approprier ; il faudrait s'attaquer aussi à ces articles de laine pure et de laine mêlée de coton qui ont fait la fortune de Roubaix, de la Picardie, de St-Quentin et de Reims

Ce n'est pas que notre fabrique ait à copier les produits des manufactures du Nord ; elle devra, au contraire, garder avec soin, dans ses créations nouvelles, son originalité et imprimer son cachet spécial aux étoffes de laine comme à ses autres produits. C'est là, du reste, ce qui se passe dans les pays dont nous venons de parler; chaque place, tout en traitant les mêmes matières et en alimentant la même consommation, sait imprimer à sa production un caractère particulier. Reims, par exemple, rivalise avec Roubaix sans le copier. Il en serait de même, à plus forte raison, pour Lyon ; mais en conservant ses traditions et sa clientèle, il peut et doit emprunter au Nord ses matières premières et une grande partie des procédés de fabrication.

Cette évolution de la fabrique lyonnaise vers les lainages nous apparaît, depuis plusieurs années, comme la dernière et la plus sérieuse ressource de notre industrie. Deux voyages dans les régions manufacturières du Nord de la France et de la Belgique et quelques études postérieures avaient développé chez nous cette conviction. Elle s'est fortifiée par la connaissance des essais tentés en assez grand nombre dans ces derniers temps, par plusieurs maisons de fabrique. De fait, la question de la laine, qui était à peine posée il y a deux ou trois ans, à Lyon, et que la plupart des fabricants ne consentaient même pas à discuter, préoccupe aujourd'hui les meilleurs esprits ; on sent confusément qu'il y a beaucoup à chercher et à entreprendre dans cette voie. Il nous semble pourtant que l'importance de cette question n'est pas encore suffisamment comprise ; peut-être aussi n'est-elle pas toujours posée dans ses véritables termes. N'est-ce pas la réduire, par exemple, à des proportions beaucoup trop étroites que de l'envisager seulement au point de vue de quelques mélanges laine et soie ou laine et fantaisie ? N'est-ce pas surtout la mal saisir que de limiter les recherches et les expériences à des articles de prix, tandis qu'il faudrait évidemment viser, sinon aux articles bas, du moins aux tissus moyens qui alimentent la consommation courante ? Ce n'est que sous cette dernière forme que la laine peignée pourra entrer, pour une notable proportion, dans la fabrication lyonnaise, et contribuer à relever le travail dans nos ateliers. Le jour où l'opinion de la place sera complètement éclairée sur le rôle que peut jouer la laine dans les tissus de grande consommation et où la fabrique consentira à étudier avec persévérance la composition de ces tissus; ce jour-là seulement, les effets les plus désastreux de la crise ne seront pas loin de disparaître et nous pourrons espérer un meilleur avenir.

Mais, nous dira-t-on, cette transformation, ou plutôt cette annexion d'un genre nouveau de tissus à la fabrication lyonnaise, est-elle réellement praticable ? que de difficultés l'on peut pressentir pour la réaliser! Difficultés pour l'approvisionnement en fils de laine, difficultés pour les opérations préparatoires, pour le tissage, pour la teinture, pour les apprêts ! Que de recherches pour arriver à combiner un tissu présentable, avec des matières dont les ressources nous sont mal connues ! Et à supposer même que l'on réussisse à fabriquer convenablement dans des conditions si défavorables, quels obstacles n'aurait-on pas à vaincre pour créer un débouché à cette production ? Une entreprise pareille serait longue et laborieuse, alors même qu'on pourrait la tenter en dehors de toute concurrence ; est-elle seulement possible en présence de rivales aussi redoutables que les fabriques du Nord, bien pourvues de capitaux, admirablement bien outillées, connaissant à fond leurs matières, et en possession traditionnelle de leurs marchés d'achat et de vente ?

Ces objections sont sérieuses. Toute transformation industrielle est une œuvre difficile, surtout lorsqu'elle doit s'opérer en présence d'une vive concurrence et sous l'empire d'un malaise général et d'une restriction très marquée de la consommation. Mais le rôle des grandes industries est précisément de faire des choses difficiles ; et en temps de crise il n'y a guère qu'une

Digitized by Google

conduite aisée à tenir, laquelle consiste à laisser aller les choses en marchant doucement au chômage et à la ruine.

Nous ne pouvons espérer de sortir de la situation actuelle que par un effort général, persévérant et énergique ; la consommation nous indique, par ses demandes, la voie que nous devons suivre ; il faut donc nous y engager, à moins d'impossibilités réelles. Or, ces impossibilités n'existent pas ; il n'y a que des difficultés sérieuses, mais non insurmontables, et moindres, à coup sûr, qu'on ne le croit généralement parmi nous.

L'approvisionnement de la place en fils de laine ne saurait, en principe, offrir plus de difficultés que l'approvisionnement en cotons. Il y a déjà des maisons qui vendent de la laine; elles étendront leurs affaires et d'autres s'établiront à côté, à mesure que la demande augmentera. On peut se fier à leur concurrence, et au besoin que ressentent les filatures et les peignages du Nord pour voir les prix se niveler et Lyon obtenir la matière première aux mêmes conditions, à peu de chose près, que les fabriques rivales.

Quant à la création des articles nouveaux, c'est l'œuvre propre de la fabrique et ce doit être l'objet de ses préoccupations les plus sérieuses. Qu'elle y arrive de prime abord, sans tâtonnements et sans sacrifices, il n'y faut pas compter ; qu'elle y échoue définitivement, après des recherches consciencieuses et suffisamment prolongées, nous ne saurions l'admettre. Elle a donné assez de preuves de sa souplesse et de son esprit d'invention, elle est servie par un personnel assez nombreux et assez expérimenté de dessinateurs, de tisseurs, d'auxiliaires de tout genre, pour être en mesure de résoudre progressivement tous les problèmes que cette création suppose. Le jour où ils seront tranchés, la question du débouché le sera aussi. Car s'il est évident que l'on ne viendrait pas acheter à Lyon des tissus identiques à ceux de Reims et de Roubaix, il n'est pas moins certain qu'on lui demandera volontiers des étoffes de composition et d'aspect original, quoique semblables par les matières.

Le tissage des étoffes à base de laine présente aussi des problèmes dont l'étude et la solution nous est réservée à nous, usiniers mécaniques ; c'est sur ce point que nous devons concentrer nos recherches, afin que la fabrique puisse trouver en nous d'utiles collaborateurs. Pour l'emploi de la laine en trames, nous ne rencontrerons pas d'obstacles sérieux ; aucune modification dans l'outillage n'est nécessaire ; il n'y a que quelques précautions particulières à prendre. Pour les chaînes laine, il serait indispensable de modifier certaines dispositions du rouleau et du peigne.

Avec ces changements, rien ne s'opposerait à ce que nos bons métiers à soierie, suisses et français, ne fissent d'excellents tissus de laine pure ou de laine et coton ; ils ne diffèrent pas sensiblement, en effet, par leurs dimensions et par leurs organes, des métiers mérinos employés dans le Nord pour cette fabrication.

L'apprentissage serait court pour des ouvrières tisseuses ; car le tissage de la laine est généralement moins délicat et exige moins de soin et de dextérité de main que celui de la soie.

Les fabricants qui voudraient entreprendre les nouveaux articles auraient donc à leur disposition l'outillage et la main-d'œuvre nécessaires sans être obligés, comme la plupart des industriels du Nord, de devenir usiniers, d'immobiliser un gros capital et de se donner les charges d'une gestion industrielle. Ils bénéficieront d'un autre avantage, celui du bon marché relatif de la fabrication, dû à des salaires moins élevés. Saint-Quentin, Reims, la Picardie, Roubaix lui-même souffrent, en effet, des hauts prix de la main-d'œuvre, qui va communément, pour les tisseurs, de 3 à 4 francs par jour.

Les usines du Dauphiné et de l'Ardèche, servies exclusivement par des femmes, travaillent à bien meilleur compte ; et quelle que fût, pendant les premiers temps, la différence d'habileté, la marge serait insuffisante pour produire une économie notable dans le prix de revient.

Pour la teinture et les apprêts, la solution est simple ; que l'on s'adresse tant qu'il s'agira d'échantillons dans lesquels la question de prix est accessoire, aux apprêteurs du Nord. Lorsque la production sera devenue assez forte, il sera aisé de faire face à ce besoin sur la place même, soit par les succursales que pourront y établir les maisons de teinture et d'apprêts de Roubaix et de Reims, soit par l'initiative des teinturiers et apprêteurs lyonnais, qui compléteront leur outillage et modifieront leurs procédés en vue des exigences nouvelles.

En résumé, nous croyons : 1° Que la crise ne peut être conjurée que par la création de genres nouveaux ajoutés à l'ancienne fabrication lyonnaise ; 2° Que, vu le courant actuel de la consommation, ces genres nouveaux doivent être obtenus principalement par l'emploi de la laine peignée ; 3° Que les essais d'abord et la production plus tard doivent comprendre non seulement les tissus laine et soie ou laine et fantaisie, mais encore les lainages purs et les étoffes laine et coton ; 4° Que l'objectif principal doit être, non l'article riche, mais les tissus de grande consommation et de prix moyens ou bas.

Notre fabrique, disons-le en passant, contracterait, en adoptant ces nouveaux articles, une véritable assurance contre les crises qui proviennent périodiquement des variations de la mode. Celle-ci, on le sait, oscille d'une façon assez régulière entre la laine et la soie ; Lyon, en associant ces deux textiles, acquerrait donc la faculté de se porter alternativement vers l'un ou vers l'autre, selon l'état de la demande, et serait mieux assuré de garder toujours, dans une mesure suffisante, le contingent d'affaires qui lui est nécessaire.

Digitized by Google

Nous espérons que les chefs de la fabrique sauront suivre cette voie et n'hésiteront pas devant des travaux et des sacrifices qui seront récompensés un jour, au-delà peut-être des espérances les plus hardies. Pour nous, tisseurs mécaniques, notre rôle est tout tracé ; nous devons par l'étude des procédés qu'emploient nos confrères du Nord de la France, par le perfectionnement de notre outillage, par des essais aussi multipliés et aussi consciencieux qu'il nous sera possible, nous tenir prêts pour le moment prochain où la fabrique réclamera notre concours en vue de créer et de développer cette branche nouvelle du travail.

Tout nous persuade que nous ne resterons pas au-dessous de notre tâche, et qu'après avoir été les agents les plus actifs de la transformation de la production lyonnaise par l'emploi du coton, nous saurons aussi introduire et fixer dans notre région l'emploi des fils de laine peignée.

GOUY RAPHANEL ET Cie.

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

—

ITALIE

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL DE SUISSE A MILAN.

Création d'un musée commercial.

Milan, le 23 octobre 1885... A l'époque de l'exposition nationale de Milan en 1881, quelques commerçants milanais projetèrent d'instituer à Milan un musée commercial. Ce projet a été favorablement accueilli et sur la proposition de la Chambre de commerce de cette ville, un décret royal du 26 mars dernier institua à Milan un musée commercial.

Je ne trouve pas inutile de vous donner un résumé du premier rapport que la chambre de commerce vient de publier sur le mouvement et la marche du musée en 1885.

Le but du musée commercial est de favoriser le développement du commerce du pays avec l'étranger, moyennant des collections d'échantillons de marchandises demandées sur les marchés étrangers et de matières premières que les pays étrangers peuvent livrer à l'industrie italienne.

La base de ce musée a été formée avec les échantillons que le ministère d'agriculture, industrie et commerce avait réunis dans le musée commercial des consulats exposé à Milan en 1881. Ensuite, la chambre de commerce de Milan, pour se procurer de nouveaux échantillons, se mit en rapport avec toutes les chambres de commerce italiennes dans le royaume et au dehors ; elle s'adressa aussi tout particulièrement aux consulats italiens afin d'obtenir des échantillons, des produits industriels, des différents arrondissements consulaires et d'être renseignée à l'égard de ceux-ci.

Le règlement consulaire italien statue que les consuls ne doivent correspondre directement qu'avec le ministère des affaires étrangères ; or il arriva que sur 310 agents consulaires auxquels la chambre de commerce a écrit sans intermédiaire du ministère, 46 seulement ont répondu ou ont déclaré être disposés à accorder leur appui. Les résultats obtenus ont été cependant de grand intérêt.

En même temps, la chambre de commerce s'occupait de la création d'une sorte de contrepartie du musée en rassemblant un certain nombre d'échantillons de produits indigènes destinés à être envoyés sur les places étrangères afin de leur ouvrir de nouveaux débouchés. Cette proposition a été acceptée avec empressement par les chambres de commerce italiennes de Buenos-Ayres, Montevideo, Alexandrie, Rosario, Constantinople et Tunis ; plusieurs consulats ont aussi promis tout leur appui au développement de cette institution.

Pour atteindre le but proposé, la Chambre de commerce invita les principales maisons de Lombardie directement ou par l'intermédiaire des autres chambres de commerce, à lui procurer les échantillons de leurs produits. Ce travail est déjà en bonne voie, quoique d'une exécution assez longue, car il ne suffit pas de réunir des échantillons, mais il faut encore les compléter au moyen de toutes les explications et indications qui se rattachent à leur commerce.

A côté des collections d'échantillons, le musée de commerce possède aussi une bibliothèque qui comprendra tous les rapports consulaires et les relations sur le mouvement commercial des principaux états ; les tarifs des douanes étrangères et des chemins de fer et toutes les principales publications qui peuvent intéresser le commerce.

De la lecture des rapports et des relations consulaires, la direction du musée de commerce a déjà tiré quelques avantages pour le commerce italien. Pour en donner une idée le rapport mentionne les faits suivants :

Ayant lu que l'Autriche faisait une heureuse concurrence à la France et à la Suisse par l'exportation des soieries en Syrie et en Palestine, la chambre de commerce estimant que l'Italie n'est pas inférieure à l'Autriche pour le commerce des soieries, s'adressa par l'entremise du ministère aux agents consulaires dans ces deux pays pour avoir des échantillons et des renseignements, afin d'examiner si la concurrence italienne peut avoir des chances de réussite de ce côté-là.

La direction du musée ayant appris que la France importait une quantité considérable de soie grège en Tunisie, où l'industrie sericole prend un grand développement, elle demanda des renseignements et des échantillons à la chambre italienne à Tunis.

Digitized by Google

Quelques rapports de consuls en Amérique faisaient savoir que des produits italiens auraient pu y trouver de nouveaux débouchés dans leurs arrondissements.

On écrivait de Moscou que l'importation des articles de fil de coton rouge et de toilerie augmente considérablement ; enfin la chambre de commerce, c'est-à-dire la direction du musée de commerce, étudie la question de savoir si les fabriques italiennes ne peuvent pas soutenir la concurrence des industriels allemands contre lesquels ils luttent déjà avec succès sur d'autres marchés.

La direction profita aussi du récent conflit douanier entre la France et la Roumanie pour tenter d'ouvrir dans ce dernier pays de nouveaux débouchés aux produits italiens. Souvent aussi l'initiative privée donna occasion de s'occuper de l'exportation de produits italiens ou de l'importation d'articles étrangers.

Jusqu'à présent le musée commercial ne dispose que de la somme de 11.000 fr. par an ; savoir 10.000 fr. à la charge de la chambre de commerce et 1.000 fr. à celle du ministère du commerce. Il y a cependant tout lieu de croire que d'autres subsides lui seront alloués par les différentes chambres de commerce en Italie.

La commission du musée commercial se propose aussi de publier périodiquement le catalogue du musée enrichi de toutes les indications possibles, ce qui aura un intérêt tout spécial pour les industriels italiens.

L'ouverture au public, du musée commercial de Milan, aura lieu prochainement.

—

TURQUIE D'ASIE

Le commerce français à Bagdad et au golfe Persique.

Les renseignements qui suivent sont empruntés à une correspondance adressée de Bagdad à la *Revue française de l'étranger et des colonies.*

... Parlons maintenant des causes qui ont empêché le commerce français de se développer ici, et de ce qu'il y aurait à faire pour lui donner un certain essor.

Ce qui a fait le plus de tort au commerce français, c'est le prix élevé auquel reviennent les produits de provenance française, soit à cause des transports mal combinés, soit à cause de la valeur intrinsèque des articles expédiés. C'est, en outre, l'habitude des fabricants de croire qu'ils pourront imposer leurs articles au consommateur au lieu de s'informer sérieusement de l'état de la place et de fournir les articles succeptibles d'un écoulement certain. Je citerai des exemples.

Dans le principe, le commerce français a été mal secondé, voici ce qui s'est passé. — Quand la ligne anglaise *British India* installa son service direct entre Bassorah et Londres, ses vapeurs touchèrent à Alger, et un contrat intervint avec les messageries maritimes pour que les marchandises pussent arriver à Bassorah par Marseille. Mais comme le fret d'Alger à Bassorah était le même que de Londres à Bassorah, ces marchandises arrivaient ici grevées en outre du fret revenant aux messageries maritimes, et augmentées des frais de transbordements. Ces transbordements exigeaient aussi plus de temps pour les marchandises venant à Bassorah par Marseille. Non seulement à Marseille les connaissements portaient « à charger pour tel navire ou le suivant » mais encore cette même réserve existait pour Alger. Certaines marchandises qui m'arrivaient par la *British India* n'étaient pas encore à Bassorah que déjà leur prix de vente aurait dû être retourné en France. Il y avait eu transport en chemin de fer en France, déchargement et embarquement à Marseille, débarquement et embarquement à Alger quelquefois autant à Kurrachee et autant à Bassorah. Les colis arrivaient ainsi souvent dans un état pitoyable, et avec les déchets sensibles par suite de vols. Les réclamations restaient la plupart du temps sans résultats.

On dit généralement que la France offre sur tous les marchés des objets d'une qualité supérieure à celle des marchandises provenant des autres nations. C'est incontestable. Mais ici plus que partout ailleurs, on veut du bon marché et si le consommateur ne peut pas forcer les fabricants français à expédier les marchandises qu'il préfère comme qualité et comme prix, il a toujours la ressource de ne pas prendre celles qu'on lui offre et c'est ce qu'il fait. De Bagdad, on envoie aux fabricants anglais les dessins qu'ils doivent copier sur leurs tissus, ils le font et leurs tissus s'écoulent. Combien y a-t-il de fabricants français qui se plieraient à ces exigences ?

... Le commerce français est lent dans ses évolutions. Quand il se produit une transformation sur un grand marché, que les habitudes changent, que de nouvelles voies commerciales s'ouvrent, ce n'est jamais le négociant français qui sait le premier en profiter. Il laisse toujours à ses concurrents étrangers le temps d'y introduire leurs articles à bon marché ; alors les habitudes se forment, le goût se porte forcément sur les seuls objets offerts au consommateur, et quand vient à son tour le négociant français, qui n'a pas voulu courir de risques, ni faire d'école, il trouve que l'acheteur a déjà fait son choix et pris des habitudes. Le français a beau présenter des articles de qualité supérieure, de meilleur goût, il verra préférer les articles similaires à bon marché. Par exemple : Ici, la suprême élégance chez la femme ne consiste ni dans la bonne qualité, ni dans le dessin d'une étoffe, ni dans le fini de la coupe, ni dans l'assortiment des couleurs, tout cela est très secondaire ; la femme veut autant de robes neuves qu'elle peut s'en procurer.

Ainsi, il n'est pas rare de voir nos élégantes commencer le lundi matin la robe qu'elles doivent porter le dimanche suivant, et elles le font aussi souvent que leurs moyens le leur permet

Digitized by Google

tent. C'est le bon marché seul des étoffes — une pareille robe ne coûtant toute faite que 8 à 10 francs — qui a pu créer de pareils goûts. Il eût été plus facile d'empêcher cette manière d'agir de se créer au début que de la changer maintenant. L'introduction primitive de produits plus chers, d'étoffes meilleures, de dessins plus élégants aurait donné un autre cours aux goûts et aux habitudes ; maintenant le pli est pris jusqu'à ce qu'une transformation s'opère d'elle-même. Il est à remarquer, en effet, qu'à mesure que l'élément européen augmente, que le nombre de personnes ayant vécu à Constantinople, dans les villes du Levant et en Grèce s'accroit ici, le goût s'épure et de nouveaux besoins se font sentir. Il y a donc moyen pour le commerce français de ressaisir une partie des affaires dans un avenir plus ou moins éloigné.

On m'a demandé plusieurs fois des renseignements sur les marchandises qui se vendaient le mieux dans nos contrées. J'ai toujours été obligé de répondre qu'aucun article français n'aurait chance actuellement de se vendre facilement et promptement. Supposez même qu'un article français vienne sur le marché au même prix que l'article anglais, suisse ou autrichien, comme il n'aura ni la même forme, ni la même grandeur, ni le même dessin que les articles importés avant lui, fût-il de tous points supérieur, il sera d'une vente difficile.

Il ne faut pas rejeter exclusivement sur le consommateur cette difficulté d'écouler la marchandise. Actuellement le commerce étranger n'importe pas les objets du plus bas prix et de la plus mauvaise qualité ; on trouve ici tous les articles qui se fabriquent en Europe, et si on veut y mettre le prix, on peut avoir des objets d'assez bonne qualité. Sans doute la majorité de la population trouve que le prix des articles de bonne qualité n'est pas en proportion avec celui de la mauvaise, mais il y a cependant assez de personnes, surtout d'Européens et de gens ayant habité le Levant, qui pensent autrement. Aussi, je ne crois pas qu'il faille absolument attribuer l'insuccès de l'article français à ce qu'il est de qualité supérieure et d'une forme différente des mêmes articles de provenance étrangère. C'est bien une des raisons ; mais ce n'est ni la seule, ni la principale.

Le malheur est que l'objet français se présente dans des conditions défavorables sur le marché déjà approvisionné des mêmes articles de provenance étrangère. Si le commissionnaire recevant des marchandises de France, avait directement affaire au consommateur, les choses seraient bien simplifiées, mais il faut compter avec un et quelquefois deux intermédiaires.

Le détaillant a pour local de vente un espace de 9 à 10 mètres carrés ; il se réserve un espace d'un mètre pour se mouvoir et il installe à portée de sa main autant d'étagères qu'un espace aussi restreint peut en contenir ; il y dispose ses marchandises avec beaucoup d'art pour attirer l'acheteur. Il ne peut y avoir pour beaucoup de valeur dans un si petit magasin, et cependant nombre de ces boutiques font vivre des familles nombreuses. Dans ces conditions, le détaillant est bien obligé de n'avoir que des objets de vente courante et auxquels l'acheteur est habitué. Les capitaux sont rares, le crédit est très limité et même tend à disparaître tout à fait ; ces petits détaillants, qui ont besoin de cette vente journalière, ne peuvent pas s'approvisionner de marchandises de valeur, et à part une ou deux maisons installées par des Européens sur des bases plus solides, tous les détaillants sont dans ce cas. En outre, la marchandise inférieure, au détail, rapporte proportionnellement plus de bénéfices que celle de qualité supérieure, elle fait moins d'usage et se vend ainsi en plus grande quantité. Ces bénéfices engagent donc le détaillant à persévérer dans la même voie ; il engage un capital moindre et son argent reste inactif moins longtemps.

Je vous citerai un fait qui m'est personnel et d'où j'ai conclu qu'on pourrait arriver à vendre des produits autres que ceux de vente courante, si on supprimait l'intermédiaire entre le commissionnaire et l'acheteur. J'avais à placer un article, qui d'habitude ne se vend pas à cette époque de l'année ; je l'avais vainement proposé aux détaillants; quelques-uns n'en voulaient à aucun prix, les plus hardis en offraient le quart de la valeur. Je pris le moyen dont se servent quelques juifs, je fis porter cette marchandise dans diverses maisons en petite quantité pour montrer seulement qu'elle existait sur la place. En peu de jours j'avais placé cet article à un prix que je n'aurais pas osé espérer.

Les deux magasins créés par des Européens à Bagdad, et dont j'ai déjà parlé, sont bien approvisionnés. Le plus ancien est aujourd'hui dirigé par des indigènes ; on y trouve des articles de très bonne qualité, mais les prix sont élevés. Ceci prouve qu'il y a beaucoup de personnes qui ont fini par comprendre que le bon marché n'était pas toujours le plus économique. Ce magasin fait de bonnes affaires, il s'est notablement agrandi. Il a même des succursales dans les villes les plus proches et jusqu'en Perse, à Téhéran. Il a installé l'autre magasin de Bagdad en lui fournissant des articles, pour éviter qu'une concurrence se produisit. On l'appelle *magasin français*. On ne sait trop pourquoi, car il ne reçoit rien de France. Son succès me semble dû à ce qu'il est en contact direct avec l'acheteur.

Ces réflexions m'amènent à indiquer le plus sûr moyen pour faire entrer nos produits sur le marché de Bagdad. N'envoyez pas de marchandises françaises à un consignataire, vous n'auriez pas de bénéfice et elles seraient longtemps avant de se placer. Si on en exigeait la vente rapide, ce serait une perte considérable et certaine pour l'expéditeur. Créez plutôt un immense bazar offrant à l'acheteur des articles les plus variés. Que l'expéditeur se renseigne d'abord en énumérant tous les articles qu'il est prêt à fournir et leur prix ; sur les réponses

Digitized by Google

qui lui seront faites, il pourra expédier sans crainte, mais à la condition qu'il n'exige pas une vente immédiate. Il faudrait pour commencer que les expéditeurs consentissent à expédier aux prix de fabriques majorés d'un bénéfice très modéré, 4 à 5 0|0, par exemple ; qu'on veille à l'économie sur le transport, et qu'à Bagdad le consignataire ne touche que sa commission et son ducroire ; enfin que les frais généraux de vente soient aussi réduits que possible. A ces conditions, toute marchandise française, même plus chère comme prix de revient que la similaire d'une autre provenance, trouvera un débouché assuré et rémunérateur, parce qu'elle pourra, bien qu'elle soit d'une qualité supérieure, être livrée aux prix que l'on demande pour des marchandises inférieures. Fournis directement au consommateur, dans un vaste magasin, sorte de bazar, les produits n'auront pas à subir les entraves que les détaillants ne manqueraient pas de susciter.

L'ADMISSION DES TISSUS FRANÇAIS EN ALLEMAGNE

Le *Figaro* reçoit la lettre suivante à propos d'une note qu'il a publiée sur la suppression de l'admission des tissus français en Allemagne.

« Roubaix, 9 novembre.

« Monsieur le directeur,

« Je lis dans votre journal que l'Allemagne supprime l'admission temporaire des tissus français.

« Quelle occasion inespérée pour supprimer, de notre côté, immédiatement, l'admission temporaire des tissus étrangers en général, allemands en particulier.

« Les fabricants d'outre-Rhin nous envoient à teindre et à traiter des quantités importantes de tissus, lainages, draperies, mérinos, qu'ils font plier, orner et habiller comme les produits français ; et c'est surtout avec ceux-là qu'ils font ensuite à l'industrie française une désastreuse concurrence.

« Puisque les traités de commerce ne sont pas encore près d'expirer, ce serait toujours, en attendant, une amélioration apportée au marché français, qui a besoin de vivre et qui ne vit pas de politique.

« Remarquez que nos teintureries n'auraient pas à chômer, car elles traiteraient alors les tissus indigènes qui retrouveraient sur le marché la place laissée libre par les produits étrangers similaires.

« Votre dévoué lecteur, X.

« *Fabricant roubaisien.*

Le *Figaro* ajoute :

« L'idée nous paraît bonne et facilement pratique. Nous la soumettons au nouveau ministre du commerce, M. Dautresme, un des rares ministres du commerce qui l'aient étudiée par eux-mêmes. »

EDUCATION PROFESSIONNELLE EN ITALIE

Depuis longtemps l'industrie du drap subit un malaise considérable en Italie. Comme dans bien des endroits, des maisons sont tombées emportées par une crise aigüe ; celles qui survivent ont dû faire des transformation complètes dans leur matériel et leus manières de fabriquer.

On a pensé, non sans raison, qu'un des meilleurs moyens de relever l'industrie était le développement du commerce, car s'il est bien de fabriquer des marchandises et des objets divers en rapport avec les besoins ou la mode, encore faut-il en avoir le placement. C'est là le rôle du commerce de prendre le produit et de le conduire là où il pourra être consommé.

Ces conditions se réalisaient autrefois par le déplacement du consommateur dont les intermédiaires venaient jusqu'en fabrique. Mais depuis que les machines ont augmenté la production dans des proportions exagérées, outrepassant la consommation, la concurrence a transformé les anciens errements, les débouchés ont été envahis, et seules les maisons très bien assises ont pu résister, en se pliant, toutefois, aux exigences des acheteurs devenus plus difficiles par les nombreuses sollicitations dont ils étaient l'objet.

Pour essayer d'améliorer les relations commerciales, le gouvernement italien vient, après l'Allemagne et la Belgique, d'ouvrir un musée commercial pratique à Turin, pour servir d'intermédiaire, ou du moins faciliter les rapports des industriels avec les consommateurs.

Turin, par son importance industrielle est appelée à donner, dans un délai plus ou moins rapproché, un certain développement à ce musée. La draperie pourra y trouver des avantages car cette ville est le centre du commerce des draps fabriqués à deux pas de là dans le Biellais que le comte de Cavour appelait orgueilleusement, à une époque plus prospère et pleine d'espérances, le Manchester de l'Italie, et qui donna la plus grande impulsion à l'industrie et surtout à celle de la laine.

Biella, placée au centre des fabriques réparties pour la plupart dans les villages environnants, n'est pas une ville très importante, car elle ne compte que 12 à 14.000 habitants, ce qui ne l'empêche point de posséder de nombreuses écoles, institutions de bienfaisance et de charité, etc.

Parmi les établissements d'instruction se trouvent les écoles professionnelles fondées en 1856, avec enseignements spéciaux, théorique et pratique, de teinture, tissage et dessin orne-

Digitized by Google

mental appliqué aux arts, lesquels sont réclamés par les besoins industriels du pays.

Dans l'ex-couvent de St-Sébastien, de vastes locaux ont été disposés tant pour les écoles que pour les laboratoires et les collections de modèles.

Les écoles professionnelles sont divisées en quatre sections : 1° construction ; 2° mécanique ; 3° physique et chimie : comprenant la teinture et le tissage des laines, cotons, etc. ; 4° décoration.

Le cours est complet en trois années. La première année, comme à toutes les sections, comprend arithmétique et comptabilité, géométrie élémentaire, trigonométrie, emploi des logarithmes, dessin géométrique et dessin d'ornement. A l'école, est annexé un laboratoire de chimie, une bibliothèque, plus une collection de minéraux et une collection de modèles de mécanique, de géométrie descriptive donnés à l'école par le cav. Andrea Stallo qui les a fait venir exprès d'Allemagne, etc.

Quant aux dépenses annuelles, elles sont en partie couvertes par : 1° le ministère d'agriculture et du commerce ; 2° la chambre de commerce ; 3° la province de Novarre ; 4° la ville de Biella ; 5° l'ancienne société d'encouragement ; 6° l'hospice du Vernato.

Non seulement les fils des ouvriers ont pu s'instruire dans ces écoles, mais des fils de fabricants ont suivi les cours conjointement avec la fabrication paternelle, puis ils sont partis l'un à Verviers, l'autre en Allemagne, etc., se perfectionner dans la partie qu'ils avaient plus spécialement étudiée, soit la teinture, soit le tissage.

Il est inutile d'insister sur les avantages qu'ils peuvent tirer de ces voyages dans lesquels ils utilisent les connaissances déjà acquises pour s'assimiler les procédés nouveaux et améliorer leur industrie.

(*Journal de Roubaix*).

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 17 novembre. — La première séance de la 5e série d'enchères de laines coloniales vient d'avoir lieu sur notre marché.

On y a offert et vendu :

Sydney	4.164 »
Port-Philippe	1.246 »
Van-Diémen	110 »
Adélaïde	351 »
Swan-River	90 »
Nouvelle-Zélande . . .	1.345 »
Total Australie	7.306 b.
» Cap de Bonne-Espérance	2.787 »
Ensemble	10.093 »

aux pleins cours des dernières enchères pour les laines à peigne, avec tendance à la hausse sur les croisées et les suints nouveaux. Cap, sans changement.

Pour cette série de ventes, qui doit se prolonger jusqu'au 10 octobre prochain, on pourra offrir les quantités suivantes :

Provenances	Nouveaux arrivages	Anciennes existences	Totaux
Sydney	25.784 b	27.000 b	52.784 b
Port-Philippe. . .	14.974 b	16.000 b	30 974 b
Van-Diemen . . .	677 b	2.000 b	2.677 b
Adélaïde	8.105 b	2.000 b	10.105 b
Swan-River	287 b	— b	287 b
Nouvelle-Zélande .	10.269 b	15.000 b	25 269 b
Total d'Australie après déduction de 8.000 b. réexpédiées	59.096 b	62.000 b	121.096 b
Cap de B.-Esp. après déduction de 19.000 b réexpédiées	16.909 b	10.000 b	26.9 9 b
Total des colonies .	76.005 b	72.000 b	148.005 b

Le choix est médiocre dans les Australie. Quelques lots nouveaux suints de Sydney et d'Adélaïde sont maigres, pailleux et assez lourds. Port-Philippe scoured meilleurs. Cap, bien représentés.

Le concours des acheteurs étrangers est plus nombreux qu'aux ventes précédentes. Celui des Anglais atteint la moyenne.

Les mises à prix se font avec beaucoup d'entrain pour toutes les laines à peigne ; mais elles sont indécises pour la carde.

L'exportation a été assez active pour la France. L'Alsace et l'Allemagne attendent un meilleur choix.

Londres, 21 novembre. — Par suite de l'animation croissante, pendant la première semaine d'enchères, les laines coloniales à peigne obtiennent les cours les plus élevés des dernières ventes, et même une hausse pour certains genres rares et recherchés. Parmi ces derniers, on peut citer les toisons à dos et les suints de Sydney et d'Adélaïde, les chaines nerveuses de Port-Philippe et de Nouvelle-Zélande, quelques qualités de croisées, les agneaux fins et propres d'Australie, ainsi que les meilleurs genres fins et propres d'Australie et du Cap pour la draperie. Il n'y a aucun changement à signaler sur les laines défectueuses à carde.

Ces faits accomplis corroborent les appréciations données huit jours avant l'ouverture.

Jusqu'à présent, on ne trouve pas les laines de la nouvelle tonte supérieures aux anciennes ; mais il faut en voir davantage avant de former une opinion sur l'ensemble.

L'affluence des acheteurs reste grande et les adjudications se répartissent également entre les Anglais et les étrangers. La France, l'Allemagne et l'Alsace achètent passablement. Les Etats-Unis opèrent.

On a offert jusqu'ici, 48.066 balles, [desquelles 44.489 balles sont vendues et 3.577 balles retirées. Dans les douze catalogues de la deuxième semaine, on présentera 44.250 balles d'Australie et 4.100 balles du Cap.]

Digitized by Google

Havre, 16 novembre.— Importations de la quinzaine : 321 balles ; débouchés ; 622 balles ; stock : 9.539 balles.

Depuis notre dernière revue, la vente publique d'Anvers ayant attiré l'attention des acheteurs, les transactions ont eu moins d'activité que pendant la quinzaine précédente.

La demande en Plata a exclusivement porté sur les Entre-Rios, mère-laine et agneaux ainsi que sur les Montevideo belles à supérieures. — Les prix restent sans changement.

Havre, 27 novembre.— Voici le résultat de la vente publique de laines qui a eu lieu sur notre place les 26 et 27 courant :

Sur 4.428 balles présentées 1.109 balles ont été vendues, plus 897 balles vendues entre séances.

Le Nord de la France et la Belgique étaient suffisamment représentés ; par contre, les fabricants d'Elbeuf étaient moins nombreux que d'habitude.

Les enchères ont été peu animées pendant les deux jours de vente ; les qualités supérieures Buenos-Ayres et principalement les Montevideo ont été peu voulues, tandis que les défectueuses, morceaux et ventres étaient bien disputés.

Les prix, comparés aux cours des enchères de septembre, établissent, tant pour les Buenos-Ayres que pour les Montevideo, une baisse de 5 à 10 cent. sur toutes les qualités, à l'exception des défectueuses, morceaux et ventres, qui restent à prix fermes.

Marseille, 27 novembre.— Nous constatons pour le mois de novembre une augmentation dans le chiffre des transactions sur le mois précédent.

La fabrique française a fait quelques achats et la consommation locale continue à s'approvisionner. Les cours actuels sont du reste très encourageants.

L'ensemble des ventes du mois d'élèvent à environ 5.500 balles.

Bordeaux, 18 novembre.— Peaux de mouton : Affaires actives à prix fermes, mais sans hausse. L'enchère du 2 décembre prochain comprendra 4.000 balles environ.

Brême.— Les ventes de la semaine s'élèvent à environ 704 balles contre 537 la semaine précédente. Les arrivages ont été de 233 balles. Les prix ont une tendance à la hausse.

Varsovie.— Pendant la période du 15 septembre au 15 octobre le mouvement des laines sur le marché de Varsovie a présenté les résultats suivants : On a amené dans les magasins 2.109 pouds 28 livres (1.433 pouds 24 livres l'année dernière) ; la vente s'est élevée à 4.560 pouds 3 livres (3.365 pouds 29 livres l'année dernière).

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Mariette et Bréhier, tailleurs, pl. du Vieux-Marché, 8, Yvetot. — Cap. social : 81.000 fr.

Calmet, Brial et Cie, nouveautés, à Perpignan. — Capital social : 54.300 fr.

Prorogation de Société

Nivert et Boulet, fab. de draps, rue Royale, 34, Elbeuf.

Dissolutions de Sociétés

Blanchet et Vve Bertrand, confections, à Bordeaux. — Liquid. : Mme Bertrand.

Bellemère et Bruyant, draperies, rue de Caudebec, à Elbeuf. — Liquid. : les associés.

Déclarations de Faillites

Delaveau, tailleur, faub. St-Denis, 110, Paris. — Norman', syndic. — 3 novembre.

Labere, drapier, à Saint-Gaudens. — Bounoure, syndic. — 23 octobre.

Tavelle et Cie, confections, à Roanne. — Gonindard, syndic. — 28 octobre.

Hériveau, tailleur, à Nantes. — Perdereau, syndic. — 26 octobre 1885.

Deflandre, teinturier, à Lille. — Wannebroucq, syndic. — 30 octobre 1885.

Répartition

Ozanne, tailleur, à St-Germain-en-Laye (Seine-et-Oise) — 5 fr. 33 c. 0/0.

Homologations de Concordats

Legrand, nouveautés, rue de Paris, 102, Clichy (Seine) — 40 francs 0/0.

Dijeaux, tailleur, à Bordeaux. — 7 francs pour cent payables de suite.

Clôture de faillite pour insuffisance d'actif

Hamel, confectionneur, sous la raison Hamel et Cie rue du Nil, 9, Paris. — 24 octobre 1885.

LE GÉRANT : H. SAINT-DENIS.

LA SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DE FOURMIE

recherche pour l'Ecole de Tissage qu'elle organis

UN DIRECTEUR-PROFESSEUR

CAPABLE

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. Spécialité de laineuses à un tambour et deux contac

Gosselin père et fils à Sedan. — Laineuses à deu touches alternatives ou continues, pour draps nouveautés.

Digitized by Google

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.
Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.—Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.
Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A FOULER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Fouleuses brevetées S. G. D. G. Seule médaillée à l'exposition universelle de 1867; six modèles différents pour tissus de tous pays.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES A VELOUTER & A ÉBOURIFFER

Grosselin père et fils, à Sedan.
J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan.
Martinot frères, à Sedan.

MACHINES ET APPAREILS DE FILATURES

Alexandre père et fils, à Haraucourt (Ardennes). —
Martinot frères, à Sedan.

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

RETORDEUSES

Adolphus Sington et Cie, à Manchester, Lille et Rouen.— Spécialité de retordeuses à anneaux.

CHAUDIÈRES

Adolphus Sington et Cie, à Manchester, Lille et Rouen.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.

S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

UN MONTEUR connaissant parfaitement la fabrication des articles **nouveauté** et des **peignés** et pouvant donner les meilleures références, désire se placer.

S'adresser au bureau du Journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi-fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre) prix, 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une, 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix: 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE

4 Assortiments, 1 mètre de large, dont 3 avec continu à lanières Martin et un avec continu à colliers.
4 Renvideurs Platt à 300 broches.
6 Mull-Jennys à 300 broches, systèmes divers.
1 Echardonneuse Lavureux.
3 Echardonneuses Houget et Teston.
1 Presse à cylindres continue, syst. Mathonet.
2 Presses hydrauliques avec leurs chariots, cartons, etc.
2 Machines à décatir, avec cuvettes et rouleaux en cuivre perforé.
4 Laineries doubles, avec leurs cadres.
3 Laineries simples, avec leurs cadres.
3 Brosseuses.
1 Machine à velouter.
6 Tondeuses longitudinales, syst. divers.
9 Rames doubles, en fer.
1 Machine à sécher la laine, système Norton.
1 Machine à ramer et sécher, syst. Norton.
2 Essoreuses.
5 Lavoirs à rouleaux.
4 Fouleuses à cylindres.
8 Métiers mécaniques pour draperie nouveauté, à 14 lames, 2 boîtes de chaque côté.

S'adresser aux initiales **A. Z.** 13, poste restante, à **Verviers** (Belgique).

Digitized by Google

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles?

Etude sur la situation agricole, industrielle et commerciale en France et les moyens proposés en 1885 pour l'améliorer, par Paul Pierrard, membre de la société de statistique de Londres.

Cet ouvrage est vendu au bénéfice de la Société française de bienfaisance et de l'hôpital français à Londres.

On le trouve chez MM.
Guillaumin et Cie, éditeurs, rue Richelieu, 14, Paris.
A. Ghio, éditeur, galerie d'Orléans au Palais Royal, Paris.
Georg, libraire, galerie d'Orléans au Palais Royal,
Librairie marseillaise, rue Paradis, Marseille.
Berard, libraire, rue Noailles, Marseille.
le Directeur du journal du Hâvre.
H. et P. Grossard, courtiers, près la Bourse, Bordeaux.
Flageollet frères, courtiers, » Boulogne
Vendroux » » » Calais.
F. Michaud, libraire, rue du Cadran-St-Pierre, Reims.
A. Reboux, éditeur, du « Journal de Roubaix », Roubaix.
le Directeur du « Nouvelliste de Lille », Lille.
» « Journal d'Amiens », à Amiens.
» journal « Le Jacquard », Elbeuf.
» » « L'Echo des Ardennes », Sedan.
» » « L'Observateur », Avesnes.
» « Journal de Fourmies », Fourmies.
Oriolle fils, Rochard et Cie, Angers.
L. Hachette et Cie, 18, Ring William Street, W. Londres.
Barjau, 16, Wardour Street, W. Londres.
et chez l'auteur, 12 Moorgate Street, E. C. Londres.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION

Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION

95, Boulevard Beaumarchais, PARIS

FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE

CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS

PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR

Fabricants de Draps et Effilocheurs

CHIFFONS DE PAPETERIE

ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS

SANS ALTÉRATION DE NUANCES

Déchets de toute nature pour engrais

B. ABADIE & Cie

à Beaucaire (*Gard*).

E. BÈDE & Cie

Ingénieurs-Civils

41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION

BELGES ET ÉTRANGERS

Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations

Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL

JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL

Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**

Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale

BRUXELLES.

Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

VILLE DE VERVIERS

(BELGIQUE)

CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES

SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :

1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.

Pour tous renseignements, s'adresser franco à la

CONDITION PUBLIQUE

VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

FRED^K CHRISTY

LILLE

MACHINES & ACCESSOIRES POUR PEIGNAGES & FILATURES DE LAINE

Seul représentant de

JOHN TATHAM

Constructeur-mécanicien

ROCHDALE

Dont les Renvideurs pour la Laine cardée sont ceux qui sont le plus en voyue aujourd'hui. Nombreuses références en France.

SPÉCIALITÉ DE

Batteuses, Loups, Effilocheuses, Échardonneuses

Continus à anneaux à retordre (*Nouveau système*).

Continus à anneaux à retordre pour faire les fils bouclés et à nœuds, les fils chinés, à guipure, à vrilles, etc.

CHARGEUSES AUTOMATIQUES

ET TOUTES AUTRES

Machines pour préparer et filer la laine

MÉTIERS A TISSER MÉCANIQUES

MACHINE POUR LES APPRÊTS ET LA TEINTURE DES TISSUS

MACHINES ET ROULEAUX A AIGUISER BREVETÉS

MACHINES A MONTER LES RUBANS SUR LES CARDES

RÉGULATEURS A GAZ

HUILES ANIMALES
pour broches, etc.

HUILE SPÉCIALE
pour machines à vapeur

DÉPOT DE POINTES D'ACIER

TOUS GENRES D'ACCESSOIRES EN MAGASIN POUR PEIGNAGES, FILATURES ET TISSAGES.

POULIES EN FER FORGÉ

CONSTRUCTION WELLS

Seule maison en France qui tient en dépôt des poulies en fer forgé dans toutes les dimensions courantes.

CHAUFFEURS MÉCANIQUES

Système HODGKINSON

Par l'emploi de ces chauffeurs mécaniques, on économise 10 0/0 sur la quantité de charbon à consommer, en même temps on peut se servir de charbon de la plus basse qualité.

SEUL REPRÉSENTANT DE

SMITH ET SONS

Constructeurs

DE PRÉPARATIONS ET CONTINUS BREVETÉS A CLOCHES ET A ANNEAUX COMBINÉS POUR LAINE PEIGNÉE

Digitized by Google

PLATT BROTHERS & Cº LIMITED

Appellent l'attention de tous les filateurs et fabricants de laine cardée, laine peignée, coton, soie, etc., sur leur

RETORDEUSE à ANNEAUX

avec nouvel arrangement dit

« SPOTTING et INTERMITTENT MOTION »

pour la fabrication de tous genres de nouveautés dans les fils tordus, inclusivement de fils à pois simple et double, fil chiné, fil à chaîne ou à guipure, fil à boucle, à vrilles, etc., etc.

C'est la seule machine qui permet en même temps de faire un fil à torsion variée.

Pour tous renseignements et devis s'adresser à :

ADOLPHUS SINGTON & CIE

MANCHESTER

OU A LEURS SUCCURSALES A :

LILLE, 37, rue de la Gare — ROUEN, 1, rue Jeanne-d'Arc.

Représentants exclusifs de

PLATT BROTHERS & Cº LIMITED

CONSTRUCTEURS DE TOUTES MACHINES POUR FILATURES ET TISSAGES

W. & J. GALLOWAY & SONS

CONSTRUCTEURS DE LA CHAUDIÈRE GALLOWAY

Et d'autres genres de chaudières

Galloway et Sons ont obtenu les plus HAUTES RÉCOMPENSES

A Paris 1878 (GRAND PRIX)

Et à Philadelphie 1876 (Diplôme d'honneur), etc., etc.

Ils ont l'outillage le plus complet qui existe pour construire une chaudière rapidement. Cet outillage leur permet de construire plus d'une chaudière par jour. Toute grandeur en magasin prête pour livraison immédiate.

Ces chaudières seront employées pour la commande de la Colonial et Indian Exhibition à Londres 1886.

Pour tous détails et devis s'adresser aux agents exclusifs.

ADOLPHUS SINGTON & Cº

MANCHESTER

OU A LEURS SUCCURSALES DE LILLE ET DE ROUEN

Digitized by Google

12e ANNÉE — No 24 — 30 DÉCEMBRE 1885

LE JACQUARD

JOURNAL DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE

Paraissant à ELBEUF le 15 et le 30 de chaque mois.

ABONNEMENTS :		PUBLICITÉ.
France. . . 15 francs par an.	Les abonnements sont reçus dans les bureaux de poste au frais du journal ; ils sont faits pour une année et se continuent jusqu'à réception d'avis contraire.	Réclames . . 1 fr. la ligne
Etranger. . 20 francs par an.		Annonces. . . A forfait

SOMMAIRE : Chronique, 369 — Utilisation des résidus provenant du désuintage, 370. — Crochet pour mécanique-armure, 370. — Bobinoir à cannettes, 370. — Montage : Genres hiver, 370. — La Béraudine, 372. — Place à l'opinion, 373. — Le retour au goût français, 374. — Extraits du « Moniteur officiel du commerce », 374. — Revue des marchés, 376. — Renseignements commerciaux, 377. — Annonces.

CHRONIQUE

—

Elbeuf, 30 décembre 1885.

La situation reste toujours la même : peu d'affaires et prix généralement insuffisants :

La combinaison d'un traité avantageux avec Madagascar et la solution de l'irritante question des crédits pour le Tonkin vont-elles ramener quelque calme et engager à un retour aux transactions ? Cela serait à souhaiter.

L'industrie drapière a appris, avec le plus grand plaisir, que les tailleurs parisiens ont résolu de faire tous leurs efforts pour détourner les consommateurs français des produits anglais.

D'un autre côté, on annonce que plusieurs négociants parisiens et lyonnais ne veulent plus, à aucun prix, s'approvisionner de tissus allemands, dont la mauvaise qualité bien reconnue leur a causé souvent les reproches de leurs clients.

Ci-après le tableau des opérations de conditionnement, faites dans les cinq grands centres lainiers du Nord de la France, pendant le mois de novembre dernier, comparé avec celui de la période correspondante de l'année 1884.

	Laine peignée		Laine filée	
NOVEMBRE	1884	1885	1884	1885
	—	—	—	—
Reims . .	474.492	572.722	46.776	86.552
Roubaix . .	1.297.075	1.780.995	234.046	271.524
Tourcoing .	1.121.137	1.261.219	167.965	174.156
Amiens . .	118.060	155.219	40.426	42.480
Fourmies .	216.503	252.017	285.084	309.788
Totaux .	3.227.267	4.022.202	774.297	884.500

En septembre dernier, la Belgique a importé 92.290 kilogrammes de fils de laine, contre 80.620 kilogrammes en 1884. Les importations de draps, casimirs et similaires ont atteint 333.230 francs, contre 253.730 fr., l'an dernier. Les tissus légers ont obtenu 1.979.250 francs, contre 1.820.680 francs ; quant aux coatings, duffels et autres tissus de laine lourds, ils sont montés de 268.990 fr., chiffre de septembre 1884, à 272.000 fr. en septembre 1885.

A l'exportation, les draps, casimirs et similaires, les filés de laine et les tissus lourds ont augmenté ; mais la sortie des tissus légers a un peu diminué.

La fabrication des tissus de laine, en Angleterre, se plaint de l'insuffisance des débouchés. Elle estime que l'exportation aura demandé, cette année, pour 32 ou 33 millions de francs de moins sur le chiffre de l'année dernière. L'exportation des filés de laine aura gagné, au contraire, une douzaine de millions de francs sur 1884.

La fabrique de Bcünn, qui avait obtenu pendant quelques semaines une certaine activité, à la suite de commandes faites par la Serbie, vient de retomber dans un calme plat.

En Russie, le malaise, qui déjà existait dans plusieurs établissements, va en s'accentuant ; les usines polonaises, seules, paraissent conserver leur ancienne activité.

Aux Etats-Unis, les affaires sont assez satisfaisantes. Les fabricants, dans la crainte de perdre de l'argent, ont diminué la production, de sorte que l'offre et la demande s'équilibrent assez bien pour le moment. Quelques fabriques ont des commandes qui les occuperont jusqu'au printemps, et il y en a peu qui travaillent sans espoir de placer immédiatement leurs marchandises. Bref, l'industrie lainière est en bonne voie et peut espérer des résultats encore meilleurs.

Digitized by Google

INVENTIONS ET PERFECTIONNEMENTS

UTILISATION DES RÉSIDUS provenant du désuintage

Par M. Mollet-Fontaine.

Le procédé est basé sur cette observation qu'en présence de l'alcool chaud et à haut degré les matières saponifiables contenues dans les eaux de dégraissage des laines se séparent spontanément des substances non saponifiables; la couche liquide supérieure est constituée par les premières, la couche inférieure ne renferme que les secondes. Il devient ainsi facile de traiter ces matières isolément, soit après les avoir décantées dans des vases distincts, soit successivement dans le vase même où s'est effectuée la réaction alcoolique.

L'alcool se récupère tantôt par distillation, tantôt par substitution d'un corps plus avide de graisse, tel que l'essence de pétrole, par exemple.

CROCHET pour MÉCANIQUE-ARMURE

Par MM. Deschamps frères et Marissal.

Ce crochet, destiné aux métiers à tisser dans lesquels le fonctionnement des lames s'obtient à l'aide de « brieoteaux », est caractérisé par une saillie extérieure ou projection en forme de Z et par une queue verticale allongée. La projection sert à maintenir la lame qui lui est suspendue et permet au crochet d'osciller soit en avant, soit en arrière ; le prolongement de la queue empêche la torsion du crochet à droite ou à gauche.

BOBINOIR A CANNETTES

Par MM. Quinquarlet, Valton et fils.

Cette machine est destinée à la confection des bobines biconiques pour métiers de bonneterie et présente des particularités dans la transmission des mouvements qui ont pour objet la juxtaposition et la superposition des couches de fil suivant des diamètres variables.

Il est difficile de suivre, sans un certain nombre de figures, des combinaisons mécaniques de cette sorte ; toutefois nous essaierons d'indiquer le principe essentiel des organes qui commandent l'envidage.

A la partie inférieure du bâti, un excentrique actionne, par l'intermédiaire d'un galet, un premier levier horizontal dont le point d'articulation se trouve sur l'une des flasques latérales du bobinoir. L'extrémité opposée du même levier porte un tourillon qui agit, d'autre part, sur un second levier placé en arrière du premier et lui imprime une oscillation symétrique ; c'est-à-dire que les deux leviers se meuvent comme les lames d'une paire de ciseaux.

Le champ supérieur du second levier forme côte et sur cette nervure s'engage un galet à rainure qui constitue l'extrémité inférieure d'une tige verticale munie d'un pas de vis. D'après ce qui précède, les oscillations du second levier horizontal déterminent l'ascension et la descente de cette tige. Le pas de vis, dont il vient d'être parlé, est monté entre deux secteurs dentés et fait office de crémaillère rectiligne.

De leur côté, les secteurs sont reliés par des chaînes Galle à deux plateaux dont les axes portent les guide-fils et qui, se trouvant ainsi animés d'un mouvement de rotation alternative d'avant en arrière et vice versa, produisent le va-et-vient vertical de ces guides.

Pour faire varier l'amplitude des oscillations, le premier levier inférieur porte, sur partie de sa longueur, un pas de vis muni d'une douille. A chaque balancement du levier, une roue à rochet détermine la rotation partielle de la vis, par suite le déplacement de la douille, c'est-à-dire du point d'articulation dont elle est solidaire et conséquemment aussi le jeu du second levier relié à la tige de commande des secteurs dentés.

MONTAGE. — *Genres Hiver*

—707—

Désignation des fils :

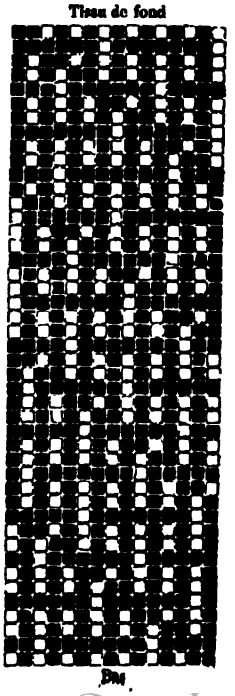
A, retors peigné foncé au titre de 15.000 mètres au kil.

B, foncé filé au titre de 12.600 mètres au kilog.

Ourdissage uni peigné *A*.

Tissage uni foncé *B*.

Tissu de fond



Digitized by Google

Nombre de fils : 4.029.

Largeur : 1 mètre 70.

Il faut 15 lames.

Il entre 330 duites au décim.

Rôt: 79 broches au déc.

Passage des fils dans le rôt :
3 par brochée.

Retrait : 5 0|0 pour employer 0 k. 800 de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

— 708 —

Désignation des fils :

A, foncé filé au titre de 14.400 m. au kil.
B, retors peigné intermédiaire, au 14.400 m.
C, retors peigné clair au 14.400 m.
D, retors au 12.600 m., nuance foncée.

Nombre de fils à la chaine : 3.019.

Largeur sur le métier : 1 mètre 65.

Il faut 5 lames combinées.

Rôt : 61 broches au décimètre.

Il entre 230 duites.

Passage des fils : 3 par brochée.

Ourdissage :

3 foncés *A*
2 interméd. *B*
1 clair *C*
—
6 fils.

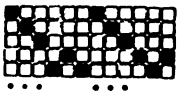
Tissage :

1 foncé *A*
1 retors *D*
—
2 duites.

Tissu pour le Jacquard

Bas

Figurage de la lame



Côté de la chasse

Tissu pour 5 lames combinées.

Bas

Faire correspondre les foncés *A* sur les lignes indiquées.

Retrait au foulage : 10 0|0 sur la longueur de l'étoffe tissée.

Largeur définitive : 1 m. 40.

Apprêt débrouillé.

Poids de fil dégraissé par mètre d'étoffe finie: 600 grammes.

— 709 —

Désignation des fils :

A, retors composé de 2 fils au 18.000 mètres, nuance foncée, retordus sur le détors, 40 t.
B, comme *A*, nuance intermédiaire.
C » » 2e nuance interm.
D, soie au 90.000 m., nuance claire.
E, foncé; *F*, clair au titre de 9.900 m. au kil.
G, foncé filé au titre de 9.000 m. au kil.

Nombre de fils à la chaine : 4.212.

Largeur sur le métier : 1 mètre 80.

Il faut 13 lames combinées.

Rôt: 52 broches au décim.

Passage des fils : 4 par brochée, les fils *D* en plus.

Il entre 250 duites au décimètre.

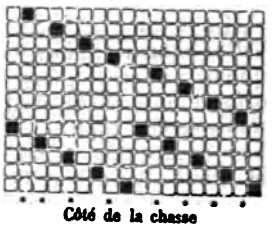
Ourdissage :

1 retors *B*
1 clair *F*
1 retors *C*
1 foncé *E*
4 { 1 retors *A* / 1 foncé *E* }
1 soie *D*
—
9 fils.

Tissage :

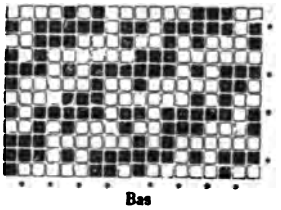
1 retors *A*
1 foncé *G*
1 retors *A*
—
3 duites.

Figurage de la lame



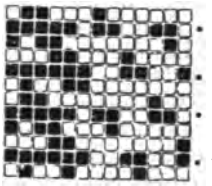
Côté de la chasse

Tissu pour le Jacquard



Bas

Tissu pour 13 lames comb.



Bas

Faire correspondre les fils *E*, *F*, *G* aux places indiquées.

Retrait au foulage : 18 0|0 sur la longueur de l'étoffe.

Largeur définitive : 1 mètre 40.

Apprêt demi-brut.

Poids de fil gras par mètre d'étoffe finie : 1.100 grammes.

Nota. — Nous pouvons fournir, sur demande particulière et contre rétribution, des morceaux d'étoffe suivant les désignations ci-dessus.

L. B.

Digitized by Google

LA BÉRAUDINE

—

Un journal *financier*, auquel nous en laissons toute la responsabilité, publie une série d'articles desquels nous détachons ce qui suit :

... L'importance que nous attachons à cette découverte nous est tellement démontrée que nous ne cesserons notre publicité sur cette affaire que lorsque son succès aura été bien compris en France, où nous serions heureux de voir triompher l'idée d'un de nos compatriotes.

M. Béraud est très appuyé en Hollande parce que, dans d'intéressantes conférences, il a justifié et mis en évidence la valeur et la vitalité de sa découverte, ce qui lui a permis de grouper un grand nombre de personnages et riches propriétaires, désireux de créer une nouvelle branche d'industrie des plus fructueuses. Dans ce pays, les produits des tourbières sont chaque jour de plus en plus dépréciés par la concurrence des charbons allemands, lesquels ne coûtent que 5 francs les 1.000 kil., et sont conséquemment meilleur marché que la tourbe.

Pour que l'on ne nous taxe pas de favoritisme, que l'on ne suppose pas qu'il y a pour nous une affaire à traiter, pour prouver enfin que nous n'agissons que par patriotisme, notre seul but étant d'implanter en France une nouvelle industrie, nous engageons nos lecteurs, que cela intéresse, à se renseigner directement près de nos consuls en Hollande, près de M. le ministre des affaires étrangères en France, ou bien encore près de notre consul, à Rotterdam, M. Philbert, dont la bienveillance est si connue de la colonie française établie dans cette ville.

Dans la dernière conférence donnée à Utrecht, par M. Béraud, nous avons recueilli les indications suivantes :

Les fibres dites Béraudine, extraites de la tourbe, peuvent donner des fibres allant jusqu'à 15.000 mètres au kilo.

Les fibres anciennes, de couleur brune, sont faciles à blanchir, mais il est préférable de n'employer ces fibres qu'en couleurs foncées.

Toutefois, il est démontré que la culture de la Béraudine offrirait l'avantage de procurer une fibre blanche qui pourrait alors recevoir les teintes claires de toutes nuances.

Ces fibres peuvent se travailler pour la filature de tricot d'étoffes d'hommes ou de dames, pour la fabaication des feutres, couvertures ou tapis.

Leur filature occupe une classe intermédiaire entre la laine et le coton.

La Béraudine est comme le coton, un végétal, mais dont les siècles ont, en quelque sorte, tanné les fibres : ce qui lui a donné des qualités particulières.

Employée pour fabriquer des tissus, les étoffes qu'on en obtient sont aussi chaudes que les étoffes de laine ; elles sont absorbantes au plus haut degré, propriété très importante pour la fabrication des flanelles.

En un mot, les fibres sont laineuses plutôt que cotonneuses.

Le travail de cette filature est aussi coûteux que pour les autres fibres ; mais le prix comme matière première, est considérablement moins cher : on estime à 22 francs les 100 kil. le prix de revient de la matière prête à être filée en gros numéros.

L'imitation de la laine que fait M. Béraud est préférable et d'une application plus rémunératrice, la laine étant le plus cher de nos textiles.

Son utilité est d'autant plus appréciable que la laine, malgré son bon marché actuel, est appelée à conserver sa valeur ; en effet, pour se procurer de la laine, il faut des moutons ; et il est constant que l'élevage de ces moutons va en diminuant ; que par conséquent, la laine est limitée dans son produit, et son prix ne saurait donc tomber davantage.

Tandis qu'il en est autrement pour le coton qui peut se reproduire à l'infini ; sa production peut dépasser les besoins et amener la baisse.

C'est cette situation d'équilibre dans la production et la consommation qui rend prospère ou anéantit certaines industries.

Comme le disait M. Béraud, les statistiques de production et d'emploi dans chaque industrie seraient, en quelque sorte, pour nos industriels, un thermomètre indicateur.

Ainsi, en filature ou tissage, les mécaniques nouvelles ont plus que doublé et triplé la production, tandis que la consommation n'a pas suivi la même marche ; il y a donc forcément un trop plein de marchandises qui en déprécie la valeur.

Cette baisse sur les marchandises fabriquées est due à des circonstances qui ne prennent pas leur source dans le prix des matières premières ; mais qui pourtant ont contribué à en abaisser les prix.

Il y a donc encore une grande place réservée aux bénéfices à réaliser dès l'instant où notre matière première est meilleur marché que tout ce qui existe et que les étoffes qui en sont faites peuvent se vendre à plus bas prix que celles dépréciées pour cause de trop plein de marchandises.

Baisse qui saurait résister longtemps, quand nous, nous pourrons toujours fabriquer à des prix plus bas encore.

Nos tourbières françaises peuvent donc retrouver une valeur nouvelle ; il suffit de se mettre à l'œuvre et de prendre l'avance avant le printemps pour ne pas perdre une année.

Digitized by Google

PLACE A L'OPINION !

Nous empruntons à la *République française* du 14 courant, le passage suivant d'un article qui n'est que l'analyse d'un remarquable travail rédigé par M. Romanet de Caillaud, filateur à Limoges, et adressé par cet honorable industriel à la Chambre de commerce de cette ville :

« C'est sur l'exportation des laines que M. Romanet du Caillaud s'étend le plus avec une prédilection qu'explique suffisamment sa profession de filateur. Il propose de révolutionner le costume des Tonkinois. En hiver, alors que la température se rapproche de zéro, les Annamites multiplient leurs vêtements de coton ; ils vont jusqu'à en avoir sept sur le corps. Si on leur apportait des lainages à bon marché, pas trop lourds, teints de leurs couleurs favorites, le brun, le noir, le gros bleu, ils échangeraient peut-être bien cinq ou six de leurs vêtements de cotonnade contre un de laine, qui leur coûterait moins et serait bien plus confortable. M. Romanet du Caillaud entre dans tous les détails, largeur du lé, prix de fabrication, port de Limoges à Marseille, fret de Marseille au Tonkin, assurances maritimes, etc. Il explique aussi qu'après la pacification des tribus montagnardes, nous pourrons leur vendre des draps de couleurs voyantes; car ces indigènes préfèrent les rouges garances, les bleus et les verts chasseur et même les étoffes damasquinées. Comme les Tyroliens, ils ont le goût du pittoresque.

« Nous n'entendons pas nous prononcer, cela va sans dire, sur la valeur commerciale de cette innovation dans la matière du costume du Tonkinois. Assurément, la substitution de la laine au coton leur serait avantageuse à tous égards; ce n'est pas, toutefois, une raison pour qu'ils l'acceptent. Après cela, il coûterait assez peu de tenter un essai. Ces races orientales, qui semblent esclaves de la tradition, sont parfois capables aussi de s'engouer d'une mode toute nouvelle. Quant aux importations de marchandises tonkinoises au profit de Limoges, M. Romanet du Caillaud signale, pour les fabriques de liqueurs, l'essence d'anis étoilé qui se produit dans la province de Lang-Son; puis, pour les tanneries, les peaux de buffles et de bœufs; pour les teintureries, outre l'indigo, deux ou trois plantes tinctoriales dont l'une, le *cayrang*, donne un beau rouge, et le *ruellia indigotica*, une magnifique couleur bleue.

« L'étude que M. Romanet du Caillaud vient de faire avec beaucoup de soin pour la place de Limoges, on devrait la faire pour chacun de nos grands centres industriels et commerciaux. Les documents, sur les produits du Tonkin et sur les articles ayant chance d'y réussir, ne manquent pas. On n'a qu'à dépouiller ces documents au point de vue des intérêts de chacun de ces centres. Ce n'est ni très long ni bien difficile. Mais il va sans dire que ce n'est là qu'un travail préparatoire. M. Romanet du Caillaud le sait mieux que personne. Aussi termine-t-il sa lettre en ces termes : « Permettez-moi, Monsieur le Président, d'émettre le vœu que la Chambre de commerce de Limoges envoie prochainement au Tonkin un agent qui étudie, d'une manière spéciale et définie, les débouchés que ce pays peut offrir à nos industries limousines, qui nous adresse des échantillons sérieux des marchandises similaires de celles que nous fabriquons, qui ont cours parmi la population tonkinoise. Ces renseignements donnés, cet agent pourrait s'établir au Tonkin comme représentant d'un syndicat de fabricants de Limoges, lesquels lui confieraient la vente de leurs produits. C'est ainsi qu'agissent dans leur commerce exotique les Anglais et les Allemands; ils s'en trouvent bien ».

« Cela est parfaitement juste. La première opération, qui consiste à dépouiller les documents, chacun peut s'y livrer. La seconde opération, l'envoi sur place d'un homme compétent qui vérifie les données des documents, qui les complète, qui examine la valeur de projets pareils à ceux que nous venons de résumer, qui étudie le pays au point de vue tout spécial des intérêts de ses commettants, c'est l'œuvre des Chambres de commerce. Puis viendra la formation de syndicats de fabricants et des commerçants créant des agences de vente et d'achat dans la colonie.

« Il n'y a pas d'autre méthode pour relever notre commerce. « Industriels, dit très bien M. Romanet du Caillaud, nous avons la charge de distribuer à nos ouvriers le pain quotidien ; et nous ne devons laisser échapper aucune occasion de restaurer les affaires commerciales de notre région, puisque de leur prospérité dépend le salut de tant de familles laborieuses ».

La *République française* qui a intitulé, avec raison, cet article « Un exemple à suivre », conclut, on le voit, par une réflexion que nos consuls, nos divers ministres du commerce, nos confrères et nous, avons souvent adressé à nos industriels et à nos commerçants. Nous souhaiterions que notre syndicat de la draperie ou tout autre association elbeuvienne, adoptant le titre qu'elle voudrait, prît l'initiative d'une mesure analogue à celle que propose M. Romanet du Caillaud. Notre Chambre de commerce elle-même, si elle le voulait, encouragerait la direction de ce mouvement auquel notre concitoyen, M. L. Dautresme, actuellement ministre du Commerce, ne saurait refuser son concours; en cela, elle ne ferait que suivre et étendre les errements de la Chambre de commerce de Paris qui, dans sa séance du 2 courant, a pris la délibération suivante :

La Chambre de commerce de Paris considère comme son devoir de formuler son sentiment, au nom du commerce et de l'industrie, au sujet des questions du Tonkin et de Madagascar, actuellement posées devant le Parlement. S'inspirant d'un intérêt patriotique et commercial, la Chambre de commerce estime : Que l'abandon de ces possessions compromettrait gravement notre prestige dans l'Extrême-Orient; — Qu'en y laissant sans protection les populations qui ont suivi notre drapeau, nous perdrions toute influence dans ces contrées; — Que notre retraite créerait, en même temps, à nos représentants, sur tous les points de l'étranger, des difficultés insurmontables pour étendre nos transactions internationales; Que des complications imprévues pourraient être à redouter dans le cas où une autre puissance voudrait occuper ces possessions abandonnées; — Que la dignité nationale et les intérêts de l'avenir commandent de ne pas déserter une entreprise à peine commencée, alors surtout que l'Angleterre affirme sa puissance dans la Birmanie, dont elle a pris possession, dans des conditions analogues à celles de notre occupation actuelle de l'Annam, et qui n'en est pas moins devenue, au bout de trente ans, un débouché donnant lieu à un mouvement général de 400 millions [illegible] ; — Q[illegible]

Digitized by Google

moment où l'Angleterre vient, en outre, de prendre la route de Mandalay pour se mettre en contact avec la Chine, par la province méridionale du Yunnam; — Qu'enfin une occupation complète du pays, jusqu'à la limite naturelle et géographique de la Chine, peut seule amener les résultats commerciaux espérés; — Par ces considérations, la Chambre de commerce de Paris croit devoir appeler l'attention des pouvoirs publics sur les conséquences néfastes qu'aurait l'abandon de nos possessions du Tonkin et de Madagascar.

Le secrétaire, C. Marcilhacy. *Le président,* Dietz-Monnin.

LE RETOUR AU GOUT FRANÇAIS

Nous ne saurions mieux terminer l'année qu'en reproduisant une bonne nouvelle pour nos industriels que nous trouvons dans le *Temps*, à savoir que les tailleurs parisiens font actuellement d'énergiques efforts pour soustraire la mode à l'espèce de pica dont elle est atteinte depuis trop longtemps :

Nos tailleurs ont réagi de leur mieux, dit-il, et ce sont eux, en somme, qui dirigent toujours à peu près entièrement la mode dans le monde latin. Dans ces dernières années, subissant l'entraînement, ils se laissaient aller à la remorque de la mode anglaise. Mais ils ont vite compris qu'imiter leurs concurrents n'était pas un bon moyen de les combattre. Dans la dernière assemblée des maîtres tailleurs, le secrétaire les a félicités d'être revenus au goût français, dont les éclipses de vogue ne peuvent être que passagères.

J'ai vu avec un très vif plaisir, a-t-il dit, j'en fait compliment à la commission et à son habile et dévoué président, que notre gravure revenait à cette originalité de haut goût qui caractérise les productions de notre pays et lui assure le succès.

Je m'étais élevé, l'année dernière, contre les productions anglaises, qui, aidées par une mode ridicule que nous ne combattions pas assez, émoussaient le goût du public et paralysaient nos affaires.

Il avait été nommé une commission qui devait soumettre à la Société quelques propositions, tendant à modifier cette situation et à y porter remède.

Je ne sais ce qu'elle a fait, et peut-être n'y avait-il rien à attendre que du temps qui remet bien des choses à leur place.

Je crois que la décadence est proche pour les produits et la mode anglaise, et qu'avec quelques efforts intelligents de nos fabricants et surtout de notre commission de modes, nous sortirons bientôt de cette lutte où nous avons peut-être un peu trop désarmé, pour pratiquer une originalité de mauvais goût, qui n'est pas de notre essence, au grand préjudice de la recherche du vrai beau, qui a toujours fait distinguer et rechercher les créations françaises.

Les tailleurs anglais, ajoute le *Temps*, ont souvent conquis la faveur de nos outranciers de l'élégance par l'excentricité, comme il est arrivé lorsqu'un des grands tailleurs de Paris eût l'idée de rénover le pardessus court dessinant la taille ; immédiatement les anglais s'emparèrent de cette idée et raccourcirent les pardessus à un tel point que, pour être à la mode, il ne devait plus être qu'un court veston laissant dépasser les basques de l'habit et les pans de la redingote. Cette mode qui fit la joie des caricaturistes, nous vient d'outre-Manche, et il est juste d'en laisser l'honneur à nos voisins.

On aura peut-être remarqué dans l'allocution du secrétaire de la Société philantropique, qu'il fait appel « aux efforts intelligents de nos fabricants ». C'est que les succès partiels et passagers de la mode anglaise à Paris, n'ont pas tenu seulement à ces excentricités restreintes à un petit nombre d'individus, mais surtout à ce fait que les draps de fantaisie de provenance britannique, et notamment les cheviots et les draps pour pantalons, avaient jusqu'à ces dernières années, soit par la modicité des prix, soit par l'originalité des dessins, une incontestable supériorité sur les produits français analogues et décidaient de la mode. Mais, peu à peu, nos fabricants, qui d'ailleurs sont demeurés les maîtres absolus des étoffes classiques, ont repris le dessus. Après s'être bornés à calquer sans succès les draps de fantaisie anglais, ils ont, tout comme nos tailleurs, compris que, pour lutter avec avantage, ils devaient faire preuve d'initiative ; ils ont modifié et amélioré leurs procédés de fabrication, et actuellement les étoffes qu'ils livrent peuvent être placées à côté des étoffes anglaises. Eux aussi délibèrent avec le plus grand soin sur les étoffes qu'il leur faut produire chaque année. Après avoir consulté les tailleurs, leurs clients, sur ce qui paraît devoir réussir auprès du public, ils se mettent à fabriquer l'étoffe que tout le monde portera simultanément quelques mois après.

L'idée de cet article nous est venue un jour que nous visitions un tissage de drap à Roubaix. Un dessinateur qui achevait un dessin quadrillé pour pantalon, et à qui nous demandions ce qu'il faisait, nous répondit :

— Monsieur, je fais la mode de l'année prochaine.

EXTRAITS DU

MONITEUR OFFICIEL DU COMMERCE

Législation commerciale française

Tissus de laine mélangée à chaîne en fil de bourre de soie. Mode de comptage des fils.

La circulaire du 9 janvier 1885 a prescrit de ranger dans la catégorie des tisus à chaîne bourre de soie, laine dominant, les tissus dans

Digitized by Google

lesquels le nombre des fils de bourre de soie dépasse 10 0/0 du nombre des fils contenus dans la chaîne. Elle dispose, en outre, que tout fil de laine entouré d'un fil de bourre de soie doit être compté comme fil de bourre de soie.

Ce mode de comptage ayant donné lieu à des difficultés, le comité consultatif des arts et manufactures a été appelé à examiner de nouveau la question.

Par un avis du 23 septembre dernier, le Comité a adopté les conclusions suivantes :

1° Tout fil de laine retordu avec de la bourre de soie sera compté comme un seul fil de bourre de soie ;

2° Les autres fils de la chaîne compteront également pour un seul fil, qu'ils soient simples ou retors et quels que soient les éléments qui les composent.

Sous la date du 5 novembre, M. le ministre des finances, d'accord avec son collègue au Département du Commerce, a rendu une décision dans le sens de ces conclusions.

—

BELGIQUE

L'industrie des couvertures de laine et baies, dans l'arrondissement de Louvain, n'a qu'à se louer de l'exercice 1884. Le développement de sa fabrication et le succès obtenu par ses produits démontrent clairement que cette localité ne doit pas redouter la rivalité des centres industriels où le travail de la laine est devenu une spécialité.

—

ALLEMAGNE

Brême... Le rapport annuel de la chambre de commerce de Brême pour 1884 constate que la situation commerciale de la place a laissé beaucoup à désirer pendant cette période. Il y a eu non seulement une diminution dans le chiffre des transactions, mais celles-ci ont été, en général, peu fructueuses. Les résultats de fin d'année ont été, pour le plus grand nombre des maisons de commerce, peu en rapport avec les capitaux engagés et les risques courus, et il en est résulté un état de crise et de malaise qui n'est pas sans causer de vives inquiétudes. Le marasme des affaires est attribué, en grande partie, à l'excès de la production et des stocks qui a amené des baisses successives dans le prix de vente de presque tous les produits.

On constate à l'importation des produits manufacturés une augmentation de 2.307.000 fr. et à l'exportation de 2 478.000 fr.

Les laines, dont le commerce sur la place est en baisse, présentent, pour 1884, à l'importation une diminution de 4.455.000 fr. et à l'exportation de 5.216.000 fr.

Les fils divers ont subi, en 1884, à l'importation une diminution de 806.000 fr. et à l'exportation une diminution de 917.000 fr.

—

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL D'AUTRICHE-HONGRIE A BERLIN.

L'industrie textile souffre du calme causé par la diminution de la demande d'articles confectionnés par les Etats-Unis ; ce pays a fait, dans cette branche, de remarquables progrès. Aussi les stocks des produits d'exportation se sont-ils augmentés, comme pour les satins, les soleils, les peluches, les étoffes dites anglaises, et les prix ont subi une forte dépression. Il n'y a que pour les tricots que la demande se maintient satisfaisante avec prix acceptables. L'exportation des produits de l'industrie textile pour l'Orient a également diminué.

En Europe, la marche des affaires est demeurée régulière, bien que la concurrence commence à devenir active surtout en Hollande, en Belgique, en Italie et en Suisse.

—

JAPON

EXTRAIT D'UN RAPPORT DU CONSUL ALLEMAND A HIOGO-OSAKA

... Les flanelles anglaises sont moins demandées que les allemandes ; mais celles-là sont plus chères. Il y a au Japon une demande croissante pour les flanelles, et le commerce promet de devenir très actif sur cet article.

Il ne faut faire au Japon aucun envoi sans s'être procuré des renseignements détaillés auprès des marchands japonais, qui donnent avec grand soin les échantillons des produits les plus demandés. Les cartes d'échantillons qu'on envoie ordinairement sont un peu anciennes.

On a tenté récemment l'introduction d'itashimes de flanelles. Cet essai promet de bons résultats.

En ce qui concerne les flanelles, on ne doit pas oublier qu'elles servent de vêtements de dessous ; aussi, la laine doit en être très douce.

On a envoyé quelque peu de lainages d'Allemagne ; mais on a commis une faute : le coton était trop apparent tandis que, dans les produits anglais, il est complètement caché par la laine.

—

Possessions anglaises d'Amérique

Développement des relations commerciales avec la France.

Québec... Je ne doute pas que tous ceux qui s'occupent d'ouvrir de nouveaux débouchés à notre commerce et à notre trop-plein industriel soient surpris de la faiblesse et de l'infériorité de nos transactions directes avec un pays dont on semble s'occuper en ce moment beaucoup plus qu'autrefois.

Notre commerce aurait donc tort de se figurer qu'il pourra trouver au Canada de grands débouchés en demandant des adresses et en envoyant des prospectus.

Il faut avant tout venir offrir les produits sur les lieux mêmes, afin de les faire connaître et apprécier par une série complète d'échantil-

Digitized by Google

lons ; tous nos concurrents agissent ainsi, et ce serait une illusion de croire que nous pouvons nous dispenser de faire comme eux, quand il s'agit d'augmenter des relations directes, dont l'ensemble est réellement bien faible jusqu'à présent.

Je crois utile de fournir ici quelques informations de nature à orienter ceux qui désirent nouer des relations avec le Canada. La loi commerciale et de change, ainsi que les us et coutumes commerciaux du pays, diffèrent peu de ceux des Etats-Unis. Les conditions du commerce, surtout pour les articles d'industrie, doivent être envisagées d'une manière générale; la vente à long terme est la règle, et l'on ne peut pas toujours compter sur un paiement intégral ni sur une bonification d'intérêt lorsque le règlement des factures n'a pas lieu à l'échéance fixée.

Des pertes sensibles provenant des faillites les plus imprévues ne sont pas rares, et, en l'absence d'une législation claire et bien définie, à cet égard, il faut avoir recours aux tribunaux, ce qui occasionne des frais de procès toujours longs et onéreux.

Depuis quelque temps, on constate que le petit commerce cherche à éviter l'entremise des maisons de gros ou de commission, et la tendance est de s'adresser directement aux lieux de production. Il est de l'intérêt du fabricant qui ne connaît pas la place, d'être prudent, et il est reconnu que l'entremise d'agents ou de voyageurs sérieux a amené à des résultats toujours plus satisfaisants pour l'acheteur comme pour le vendeur. C'est là d'ailleurs un principe à observer d'une manière générale dans toutes les affaires avec l'étranger. La voie qui paraît toujours la plus sûre est de se faire représenter par des agents à poste fixe, qui, par suite de longues années d'expérience, connaissent la situation financière du pays et le crédit de chacun ; on évite ainsi des pertes de temps et d'intérêts, tout en se tenant exactement renseigné sur les variations du marché et les goûts des clients.

L. Duchastel,
Gérant du Consulat de France.

REVUE DES MARCHÉS

Londres, 19 décembre.— Pour la 1re série d'enchères de laines coloniales, dont l'ouverture aura lieu le 19 janvier prochain, les existences actuelles comprennent :

Sydney	16.065 b.
Port-Philippe	9.350 »
Van-Diémen	352 »
Adélaïde	9.061 »
Swan-River	186 »
Nouvelle-Zélande	2.370 »
Total Australie	37 384 »
» Cap de Bonne-Espérance	11 917 »
Ensemble	49.301 »

Réexpéditions probables		
Australie	20.000 b.	
Cap Bonne-Espérance	12.000 »	32.000 »
Arrivages actuels		17.301 b.
Cargaisons flottantes — Australie	168.906 b.	
Cap. B.-E	20 793 »	189.699 b.
Arrivages destinés aux enchères		207.000 b.
Anciennes existences — Australie	16.000 b.	
Cap. de B.-E.	2.000 »	18.000 b.
Stock approximatif à l'ouverture		225.000 b.

Les transactions de gré à gré ont été peu importantes depuis la clôture. On a traité environ 200 balles pour les Etats-Unis aux cours fermes des dernières enchères.

Les affaires de fabrique conservent un bon courant à l'intérieur.

Anvers, 22 décembre.— Les détenteurs de laines ont décidé que la première série d'enchères de l'année prochaine aura lieu dans le courant du mois de février. La date d'ouverture en sera fixée le 21 janvier 1886.

Havre, 15 décembre.— Importations de la quinzaine : 1.054 balles ; débouchés : 1.790 b.; stock : 6.551 balles.

Les transactions pendant cette quinzaine ont été assez actives ; les Montevideo, principalement les moyennes, ont donné lieu à des affaires régulières aux cours fermes des nos dernières enchères.

Les laines Buenos-Ayres de la nouvelle tonte ont eu le placement de 13 balles Lincoln à prix réservé, et 16 balles (dont 4 balles Mo, 10 b. 1a, 2 balles 2a), à fr. 1,20, ces dernières étaient de nature moyenne avec parties courtes, dos maigres et ventres chardonneux, le suint assez léger.

Depuis lors, une centaine de balles ont été classées et mises au marché ; ce bloc, à part un lot de petite laine, est composé de laines de bonne nature, contenant quelques parties courtes, d'un suint assez sec et généralement propre de chardons, mais légèrement boutées.

Ces premiers envois ne permettent pas de se former une opinion sur l'ensemble des laines de la nouvelle campagne.

Peaux de mouton.— Sans arrivages ni ventes.—Stock : 6 b. agneaux Plata et 13 b. diverses.

Havre, 17 décembre.— Les importateurs, réunis ce jour en assemblée générale, ont fixé les ventes publiques, pour l'année 1886, aux dates suivantes : 20 janvier, 17 mars, 12 mai, 21 juillet, 15 septembre, 24 novembre.

En présence du retard dans les arrivages de la nouvelle campagne, il a été décidé, à titre d'exception, et pour la vente de janvier seulement, que toutes les laines arrivées jusqu'au dernier moment seraient admises au supplément.

Bordeaux, 18 décembre.— Les envois des colonies seront un peu retardés cette année, par

Digitized by Google

suite de la résistance des producteurs à subir les cours actuels.

En peaux de mouton, les transactions ont été considérables pendant ce mois. Les prix des diverses qualités se maintiennent sans variation, sauf les agneaux qui sont en légère hausse.

Varsovie.— Pendant la période du 15 octobre au 15 novembre, le mouvement des laines sur le marché de Varsovie a présenté les résultats suivants :

On a amené dans les magasins 1.55c pouds 8 livres (2.190 pouds 32 livres, l'année dernière) ; la vente s'est élevée à 4.038 pouds 31. (6.015 pouds 34 livres, l'année dernière). Il est donc resté en magasin 21.278 pouds 31 liv. (18.941 pouds 37 livres, l'année dernière), c'est-à-dire 2.336 pouds 37 livres de plus que l'année précédente, à la même époque. Cependant, le mouvement des transactions a été assez vif, car d'un côté les petits spéculateurs entre les mains de qui se trouve une grande partie des laines, n'ayant pas assez de capitaux pour attendre la fin de la crise actuelle, ont fait de grandes concessions aux acheteurs et de l'autre, les affaires ayant repris une certaine activité dans les centres industriels du Royaume, les fabricants ont commencé maintenant à s'approvisionner.

Aux Etats-Unis, depuis le premier août, les prix ont avancé de 15 à 33 0/0 pour les laines d'Amérique sur les prix d'alors qui étaient les plus bas qu'on ait vus depuis nombre d'années. Les qualités qui avaient été le plus affectées étaient celles inférieures ou médiocres. Le découragement des négociants en laines en Europe et en Australie est très grand par suite du résultat des dernières ventes à Londres ; pendant ces ventes, les prix ont toujours été en déclinant et ce sont les acheteurs américains qui ont seuls empêché une plus forte baisse. En outre, une dépêche d'Australie constate que les ventes aux enchères de la nouvelle tonte ont été faites avec une baisse de 5 à 10 0/0. Par suite du ton présent des grands marchés aux laines du monde, il ne faut pas compter aux Etats-Unis sur une hausse continuelle, ni même sur le maintien des prix actuels pendant une longue période.

—

Voici les opérations du conditionnement public des matières textiles faites à Verviers en novembre 1885 :

Poids présenté : 96.311 kilogrammes.

Conditionnements hygrométriques	287
Numérotages de fils	40
Décreusages ou dégraissages	2
Mesurages d'étoffes	20
Pesages simples de marchandises	5
Simples tares d'emballages	2
Recherches des divers textiles dans leurs mélanges	7
Dosages des surcharges dans les textiles	1
Analyses chimiques et autres	25

RENSEIGNEMENTS COMMERCIAUX

Formations de Sociétés.

Barbot et Menier, confections, faub. St-Martin, Paris. Cap. social : 111.000 fr.

Beney et Lescure, confections, à Tulle (Corrèze). — Capital social : 11.000 fr.

Roussel et Cie, teinturiers, à St-Denis (Seine). — Capital social : 61.000 fr.

Couvreur et Cie, laines, rue des Fabricants, Roubaix. — Capital social : 50.000 fr.

Boret et Suin, tissus, rue du Tilleul, Tourcoing. — Capital social : 15.000 fr.

Prorogations de Sociétés

Lefebvre-Poissonnier et Cie, déchets de laine, à Tourcoing. — 31 décembre 1894.

Dissolutions de Sociétés

Sensalva frères et sœurs, tailleurs, à Agen. — Liquid. : M. Sensalva aîné.

Sena aîné, tailleur, à Toulouse. — Mme Vve Sena a cédé tous ses droits à son fils.

Déclarations de Faillites

Cordier, tailleur, rue Marivaux, 3, Paris. — Mauger, syndic, 9 décembre

Bussière, tailleur, à Agonac (Dordogne). — Chaton, syndic. — 4 décembre.

Guérin, tailleur, à Chaumont (Hte-Savoie). — Vouttier, syndic. — 2 décembre.

Collin, tailleur, boul. du Musée, Marseille. — Roux-Martin, syndic. — 11 décembre.

Biver, tailleur, à Trouville (Calvados). — Léveillé, syndic. — 2 décembre.

Vandenhouten (dam), confections, à Roubaix. — Jarpar, syndic. — 1 décembre.

Kun-Couzineau, nouveautés, à Poitiers. — Texier, syndic. — 7 décembre.

Séparations de biens

Noaudie-Peyrat, tailleur, à Treignac (Corrèze). — 12 novembre 1885.

Simian-Poncet, manufacturier, à Voiron (Isère). — 7 novembre 1885.

Le Gérant : H. SAINT-DENIS.

CONSTRUCTEURS ET FOURNISSEURS POUR L'INDUSTRIE LAINIÈRE

LAINEUSES

Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan. — Spécialité de laineuses à un tambour et deux contacts.

Gosselin père et fils à Sedan. — Laineuses à deux touches alternatives ou continues, pour draps et nouveautés.

Martinot frères, (ancienne maison Schneider et Legrand), à Sedan.

MÉTIERS A TISSER ET MÉTIERS JACQUARD

Lechesne, rue du Neubourg, à Elbeuf.

Martinot frères, à Sedan.

HYDRO-EXTRACTEURS

J. Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan — Essoreuses cuve en fonte pour laines et draps acidulés.

Pierron et Dehaitre, rue Doudeauville, 19, Paris.

Martinot frères, à Sedan.

Digitized by Google

TONDEUSES

Grosselin père et fils, à Sedan.—Tondeuses à un et deux cylindres pour tondre le drap (spéciales aux articles de Sedan, Elbeuf, Lisieux, etc.) Tondeuses doubles à table fixe ou à bascule, pour articles de Paris, Reims, Roubaix, etc.
Leclère et Damuzeaux père et fils, à Sedan —Spécialité de tondeuses à deux cylindres, à tables fixes ou à bascule.

Martinot frères, à Sedan, (ancienne maison Schneider et Legrand), tondeuses de tous systèmes à un, deux ou trois cylindres. *Epeutisseuses* pour raser les nœuds et fils pendants des cretonnes et tissus de laine peignée.

RETORDEUSES

Adolphus Sington et Cie, à Manchester, Lille et Rouen.— Spécialité de retordeuses à anneaux.

CHAUDIÈRES

Adolphus Sington et Cie, à Manchester, Lille et Rouen.

A VENDRE Machines d'occasion 6 fouleuses pour draps et articles de Roubaix, 6 laineuses, 3 tondeuses, 2 essoreuses dont une entièrement plombée pour épaillage, 2 cuves en cuivre pour teinture.

S'adresser à MM. J. Leclère et Damuzeaux Père et Fils, constructeurs-mécaniciens, à Sedan.

A VENDRE Un **appareil extracteur** *de vapeur condensée* Blondel, ayant très peu servi. — Conditions avantageuses.

S'adresser au bureau du journal.

INDUSTRIE TEXTILE

Un journal spécial, *premier rang*, demande des

BONS COLLABORATEURS

pour toutes les branches de l'industrie textile, avec honoraires *élevés*.

Les offres peuvent être adressées, avec adresses, indication des références ainsi que de la branche *qui convient* au solliciteur, sous le mot :

Mitarbeiter 1886

à l'« *Invalidendank* », *Chemnitz*.

UN CONTRE-MAITRE DE FABRIQUE

A ELBEUF

Connaissant à fond toutes les branches composant les

APPRÊTS DES DRAPS & NOUVEAUTÉS

ET LA

DIRECTION DES DIFFÉRENTES MACHINES

Désirerait trouver un emploi

TRÈS BONNES RÉFÉRENCES

S'adresser au Bureau du Journal.

A VENDRE

Plusieurs métiers à échantillons complets, chaque 100 francs.
Une locomobile demi fixe à condensation, 12 chevaux, (constructeur Lenormand, du Havre) prix, 7.000 francs.
Une locomobile sur roues, force 6 chevaux, prix 2.500 francs.
Deux presses hydrauliques pour draps avec accessoires, chaque : 1.500 francs.
Quatre laineries, avec chacune 200 cadres, l'une, 400 francs.
Une chaudière à vapeur (systeme Hermann) prix: 300 francs.
Mille croisées de laineries, 1 franc chaque.
Une grande fouleuse (Desplas), prix : 800 francs.
Une égratteronneuse Malteau 1 mètre 20 largeur, prix : 600 fr.
Une effilocheuse dents de scie, 500 francs.
Une pressureuse en bon état, 500 francs.
Plusieurs réservoirs en tôle.
Une presse hydraulique pour indienne, prix : 500 fr.
Une sécherie (Pasquier), 5 tabliers, 2 ventilateurs et une chaudière tubulaire, prix : 3.200 fr.
Une brosserie double, prix : 425 fr.
Une brosserie simple, prix : 355 fr.
Deux ratines, prix : 300 fr. chacune.
Une batterie à draps, prix : 350 fr.
Une tondeuse (Grosselin), prix : 500 fr.

S'adresser chez M. Giraud, rue Petit, 6, à Caudebec-lès-Elbeuf.

A VENDRE

4 Assortiments, 1 mètre de large, dont 3 avec continu à lanières Martin et un avec continu à colliers.
4 Renvideurs Platt à 300 broches.
6 Mull-Jennys à 300 broches, systèmes divers.
1 Echardonneuse Lavureux.
3 Echardonneuses Hougot et Teston.
1 Presse à cylindres continue, syst. Mathonet.
2 Presses hydrauliques avec leurs chariots, cartons, etc.
2 Machines à décatir, avec cuvettes et rouleaux en cuivre perforé.
4 Laineries doubles, avec leurs cadres.
3 Laineries simples, avec leurs cadres.
3 Brosseuses.
1 Machine à velouter.
6 Tondeuses longitudinales, syst. divers.
9 Rames doubles, en fer.
1 Machine à sécher la laine, système Norton.
1 Machine à ramer et sécher, syst. Norton.
2 Essoreuses.
5 Lavoirs à rouleaux.
4 Fouleuses à cylindres.
8 Métiers mécaniques pour draperie nouveauté, à 14 lames, 2 boites de chaque côté.

S'adresser aux initiales **A. Z. 13**, poste restante, à **Verviers** (Belgique).

Digitized by Google

Comment résoudre les difficultés économiques actuelles ?

Etude sur la situation agricole, industrielle et commerciale en France et les moyens proposés en 1885 pour l'améliorer, par Paul Pierrard, membre de la société de statistique de Londres.

Cet ouvrage est vendu au bénéfice de la Société française de bienfaisance et de l'hôpital français à Londres.

On le trouve chez MM.
Guillaumin et Cie, éditeurs, rue Richelieu, 14, Paris.
A. Ghio, éditeur, galerie d'Orléans au Palais Royal, Paris.
Georg, libraire, galerie d'Orléans au Palais Royal,
Librairie marseillaise, rue Paradis, Marseille.
Berard, libraire, rue Noailles, Marseille.
le Directeur du journal du Hâvre.
H. et P. Grossard, courtiers, près la Bourse, Bordeaux.
Flageollet frères, courtiers, » Boulogne
Vendroux » » » Calais.
F. Michaud, libraire, rue du Cadran-St-Pierre, Reims.
A. Reboux, éditeur, du « Journal de Roubaix », Roubaix.
le Directeur du « Nouvelliste de Lille », Lille.
» « Journal d'Amiens », à Amiens.
» journal « Le Jacquard », Elbeuf.
» » « L'Echo des Ardennes », Sedan.
» » « L'Observateur », Avesnes.
» « Journal de Fourmies », Fourmies.
Oriolle fils, Rochard et Cie, Angers.
L. Hachette et Cie, 18, Ring William Street, W. Londres.
Barjau, 16, Wardour Street, W. Londres.
et chez l'auteur, 12 Moorgate Street, E. C. Londres.

OFFICE INDUSTRIEL DES BREVETS D'INVENTION
Marques et Dessins de Fabriques

CH. THIRION
95, Boulevard Beaumarchais, PARIS
FRANCE.—Maison fondée en 1852.—ETRANGER.

ÉPURATION ET CLASSEMENT COMPLET DE
CHIFFONS DE LAINE VIEUX ET NEUFS
PRÉPARÉS SPÉCIALEMENT POUR
Fabricants de Draps et Effilocheurs
CHIFFONS DE PAPETERIE
ÉPAILLAGE DE CHIFFONS & DÉCHETS
SANS ALTÉRATION DE NUANCES
Déchets de toute nature pour engrais
B. ABADIE & Cie
à Beaucaire (*Gard*).

E. BÈDE & Cie
Ingénieurs-Civils
41, RUE DU MARTEAU, BRUXELLES

OFFICE DE BREVETS D'INVENTION
BELGES ET ÉTRANGERS
Rédaction, Traduction technique, Dessins
Recherches, Annuités, Avis et Consultations
Envoi de prix, Renseignements sur demande

L'INGÉNIEUR-CONSEIL
JOURNAL TECHNIQUE BI-MENSUEL
Rédacteur en chef : **Emile BÈDE**
Administrateur : **Léon FONTAINE**, 51, rue Ducale
BRUXELLES.
Abonnements : Belgique 12 fr. — Etranger 13 fr.

VILLE DE VERVIERS
(BELGIQUE)

CONDITIONNEMENT PUBLIC DES MATIÈRES TEXTILES

SOUS LE CONTROLE DE L'ADMINISTRATION COMMUNALE

L'Etablissement se charge :
1° Du Conditionnement hygrométrique des matières textiles,
2° De leur décreusage ou dégraissage ;
3° Du Numérotage des fils ;
4° Du Mesurage des tissus ;
5° Du pesage de toute espèce de colis ;
6° De la tare des emballages ;
7° De la détermination qualitative et quantitative :
A/ Des matières textiles dans leurs mélanges entre elles ;
B/ Des matières étrangères ajoutées en fraude.
8° De toute espèce d'analyse chimique ou autre ;
9° Enfin du magasinage de marchandises de toute nature.

Pour tous renseignements, s'adresser franco à la
CONDITION PUBLIQUE
VERVIERS (Belgique).

Digitized by Google

FRED^K CHRISTY

LILLE

MACHINES & ACCESSOIRES POUR PEIGNAGES & FILATURES DE LAINE

Seul représentant de

JOHN TATHAM

Constructeur-mécanicien

ROCHDALE

Dont les Renvideurs pour la Laine cardée sont ceux qui sont le plus en vogue aujourd'hui. Nombreuses références en France.

SPÉCIALITÉ DE

Batteuses, Loups, Effilocheuses, Échardonneuses

Continus à anneaux à retordre (Nouveau système).

Continus à anneaux à retordre pour faire les fils bouclés et à nœuds, les fils chinés, à guipure, à vrilles, etc.

CHARGEUSES AUTOMATIQUES

ET TOUTES AUTRES

Machines pour préparer et filer la laine

MÉTIERS A TISSER MÉCANIQUES

MACHINE POUR LES APPRÊTS ET LA TEINTURE DES TISSUS

MACHINES ET ROULEAUX A AIGUISER BREVETÉS

MACHINES A MONTER LES RUBANS SUR LES CARDES

RÉGULATEURS A GAZ

HUILES ANIMALES
pour broches, etc.

HUILE SPÉCIALE
pour machines à vapeur

DÉPOT DE POINTES D'ACIER

TOUS GENRES D'ACCESSOIRES EN MAGASIN POUR PEIGNAGES, FILATURES ET TISSAGES.

POULIES EN FER FORGÉ

CONSTRUCTION WELLS

Seule maison en France qui tient en dépôt des poulies en fer forgé dans toutes les dimensions courantes.

CHAUFFEURS MÉCANIQUES

Système HODGKINSON

Par l'emploi de ces chauffeurs mécaniques, on économise 10 0/0 sur la quantité de charbon à consommer, en même temps on peut se servir de charbon de la plus basse qualité.

SEUL REPRÉSENTANT DE

SMITH ET SONS

Constructeurs

DE PRÉPARATIONS DE CONTINUS BREVETÉS A CLOCHES ET A ANNEAUX COMBINÉS POUR LAINE PEIGNÉE

Digitized by Google

PLATT BROTHERS & Cº LIMITED

Appellent l'attention de tous les filateurs et fabricants de laine cardée, laine peignée, coton, soie, etc., sur leur

RETORDEUSE à ANNEAUX

avec nouvel arrangement dit

« SPOTTING et INTERMITTENT MOTION »

pour la fabrication de tous genres de nouveautés dans les fils tordus, inclusivement de fils à pois simple et double, fil chiné, fil à chaîne ou à guipure, fil à boucle, à vrilles, etc., etc.

C'est la seule machine qui permet en même temps de faire un fil à torsi n variée.

Pour tous renseignements et devis s'adresser à :

ADOLPHUS SINGTON & CIE

MANCHESTER

OU A LEURS SUCCURSALES A :

LILLE, 37, rue de la Gare — ROUEN, 1, rue Jeanne-d'Arc.

Représentants exclusifs de

PLATT BROTHERS & Cº LIMITED

CONSTRUCTEURS DE TOUTES MACHINES POUR FILATURES ET TISSAGES

W. & J. GALLOWAY & SONS

CONSTRUCTEURS DE LA CHAUDIÈRE GALLOWAY

Et d'autres genres de chaudières

Galloway et Sons ont obtenu les plus HAUTES RÉCOMPENSES

A Paris 1878 (GRAND PRIX)

Et à Philadelphie 1876 (Diplôme d'honneur), etc., etc.

Ils ont l'outillage le plus complet qui existe pour construire une chaudière rapidement. Cet outillage leur permet de construire plus d'une chaudière par jour. Toute grandeur en magasin prête pour livraison immédiate.

Ces chaudières seront employées pour la commande de la Colonial et Indian Exhibition à Londres 1886.

Pour tous détails et devis s'adresser aux agents exclusifs.

ADOLPHUS SINGTON & Cº

MANCHESTER

OU A LEURS SUCCURSALES DE LILLE ET DE ROUEN

Digitized by Google

MANUFACTURE DE CARDES EN TOUS GENRES

MAISON FONDÉE EN 1828, PA

A. MIROUDE

CHEVALIER DE LA LÉGION D'HONNEUR

Vve A. MIROUDE & Cie

18, RUE LEMIRE, ROUEN

Méd. d'or 1844 Or 1849 rap. · Expos. Un. 1865 Méd 1re Cl. Prize Medal Londres 1851

LAINE PEIGNÉE, LAINE CARDÉE & COTON

FIL ÉTAMÉ, CONVEXE, NIKELLÉ, FIL D'ACIER, FIL D'ACIER TREMPÉ, FIL CLAIR, FIL TRIANGULAIRE, PLAT, ETC

RUBANS ET PLAQUES SUR CUIRS CAOUTCHOUTÉS VULCANISÉS. LAINE

Caoutchoutés vulcanisés, toile.—Tissus embourrés, etc.

RUBANS A POINTES D'AIGUILLES

CHARDON MÉTALLIQUE

EN TOUS GENRES

DÉPOTS A MAZAMET :

M. Antoine MATHIEU, représentant également la maison de construction M. Célestin MARTIN, de Verviers.

ANCIENNE MAISON DUMÉNIL, FONDÉE EN 1848

E. MARTIN

SUCCESSEUR

50, RUE DU GLAYEUL, ELBEUF

SPÉCIALITÉ D'ARTICLES POUR LES

MÉTIERS A TISSER A LA MAIN

Cartons pour métiers jacquard & armures.

FILS D'ARCADES EN 4, 5 ET 6 FILS RÉUNIS POUR LE MONTAGE DES MÉTIERS

COLLETS DE TOUTES LONGUEURS

PLOMBS DE TOUS NUMÉROS, PLANCHES D'ARCADES

Navettes, Tuyaux, Maillons,

MÉTIERS COMPLETS

MÉCANIQUES 104 200, 400 ET 600, MÉCANIQUES AVEC CARTONS EN BOIS POUR ARTICLES CLASSIQUES

CHASSES A 6 ET 8 BOITES

Regulateurs et Temples Mec niques

MATRICE A PIQUER LES CARTONS

Construction de recopiages 104, 200, 400 et 600

Envoi franco d'échantillons de cartons et prospectus, avec prix détaillés de chaque article.

Digitized by Google

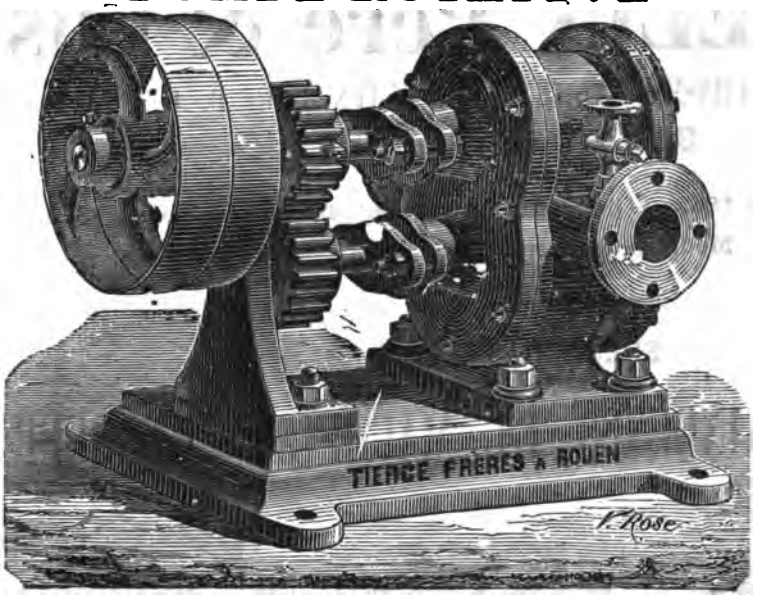
ATELIERS DE CONSTRUCTION MÉCANIQUE

MAISON TIERCE PÈRE, FONDÉE EN 1832

TIERCE FRERES SUCCRS

12, Passage Dupont, 12, ROUEN

POMPE ROTATIVE



MONTAGES COMPLETS DE
Tissages Mécaniques
pour
DRAPERIES et AUTRES ÉTOFFES

La maison ayant acquis les modèles de métiers à tisser de M. Aug. MORIN, continue son genre de construction.

Machines à Encoller les Chaînes (*nouv. système*)

Spouleuses à Fuseaux & sur Tournettes

SPÉCIALITÉ DE PAREUSES

Machines à Tramer, Dévider et Ourdir pour tous Textiles

OURDISSOIRS A CASSE-FILS

PRESSES HYDRAULIQUES

SÉCHOIRS, ESSOREUSES

Machines à laver les écheveaux, à adoucir les fils, plier, métrer.

PETITE VITESSE, PAS DE FROTTEMENT, RENDEMENT CONSIDÉRABLE

CALANDRES ET CYLINDRES A FRICTION

Nouveau système de calandre pour glacer les rubans. **Peigneurs, Travailleurs** de cardes en fer ou en fonte.

ESSOREUSES A VAPEUR.--- PURGEURS AUTOMATIQUES

FRED^K CHRISTY

LILLE

Représentant de premières maisons de construction Anglaises

SPÉCIALITÉ DE

BATTEUSES, LOUPS, EFFILOCHEUSES

ÉCHARDONNEUSES, CONTINUS A ANNEAUX A RETORDRE

CHARGEUSES AUTOMATIQUES

ET TOUTES AUTRES

MACHINES POUR PREPARER & FILER

LA LAINE

Digitized by Google

MACHINES POUR LES APPRÊTS DES TISSUS

GROSSELIN Père & Fils

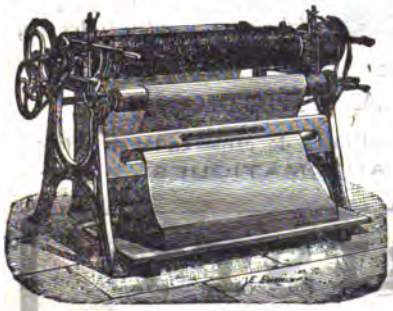
CONSTRUCTEURS-MÉCANICIENS, BREVETÉS S. G. D. G.

SEDAN (Ardennes)

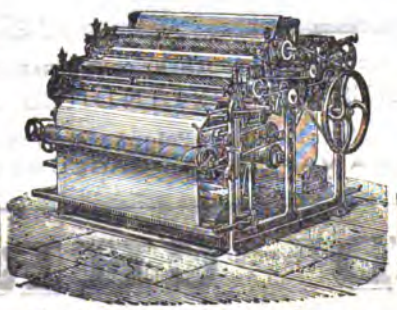
Médaille d'argent, Elbeuf 1862. — Médaille de vermeil, 1re classe, Reims 1876. — Médaille d'argent, Paris 1878.

SPÉCIALITÉ DE

TONDEUSES, LAINEUSES ET MACHINES A FOULER

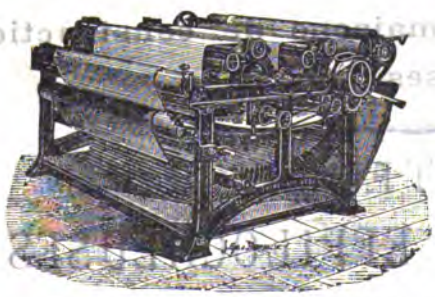


Velouteuse

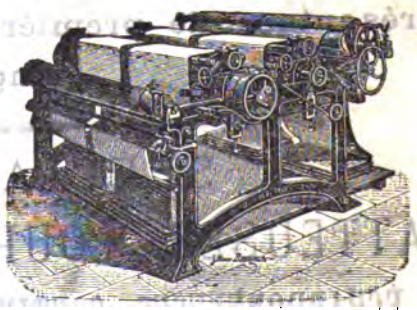


Tondeuse à deux cylindres pour draperie

Fouleuse à deux cylindres (petit modèle)



Laineuse à chardons métalliques pour draperie



Laineuse pour tissus de coton et de laine peignée.

Nouvelle tondeuse à deux cylindres pour draperie, (modèle créé en 1880).

Tondeuses à deux et à quatre cylindres avec débourreurs automatiques, brevetés S. G. D G. pour Mérinos, Robes et Articles de Roubaix, Paris, Reims, etc.

Machines à fouler, à deux et à quatre cylindres, à ressorts ou à contre-poids, nouveaux modèles.

Compteurs automatiques pour Fouleuses.

Fouleuses à Maillets, nouveau système breveté S. G. D. G.

Machines à Lainer, Velouter, Ebouriffer, Décatir, Presser.

Nouvelle Laineuse à chardons métalliques brevetée S. G. D. G., en France et à l'Etranger, pour draperies et nouveautés en laine cardée, laine peignée, coton, etc. — Production considérable et travail parfait sous tous rapports.

Envoi des dessins et prospectus sur demande affranchie

Digitized by Google

TABLE DES MATIÈRES

ANNÉE 1885

Commerce des laines

Le commerce des laines, page 6.
Les laines au Havre en 1884, 10.
Les laines à Marseille en 1884, 10.
Les laines à Bordeaux en 1884, 42.
Marseille et le commerce des laines, 52.

Traitement des laines, lavage, échardonnage et épaillage chimique

Conservation des laines, par M. Knemeyer, p. 18.
Emarquage des laines par MM. Mathelin, Floquet et Bonnet, 19.
Appareil échardonneur par MM. Klein, Hundt et Cie, 34.
Appareil échardonneur pour peigneuses, par MM. Heilmann-Ducommun et Steinlen, 66.
Epaillage des tissus, par M. Pelletier, 146.
Machine à battre et à ouvrir les laines, par MM. Skène et Devallée, 147.
Appareil de conditionnement des soies et laines, par M. Testenoir, 147.
Modifications dans les machines à laver la laine, par M. E. Melh, 180.
Machine à laver la laine, par M. Dubrule, 210.
Machine à fouler, dégraisser et laver, par M. Brunell, 211.
Machine à tremper les tissus pour l'épaillage chimique, par MM. Grosselin père et fils, 237.
Echardonnage de la laine brute ou lavée, par M. Glaser, 242.
Echardonnage mécanique, par M. Dubois, 242.
Echardonnage mécanique, par MM. Binet père et fils, 242.
Désagrégation des matières végétales contenues dans les tissus, par M. Langlois, 243.
Epaillage des tissus, par MM. Mathelin, Floquet et Bonnet, 243.
Nettoyage automatique des cylindres cannelés, par MM. Hamel frères, 244.
Ensimage des laines par MM. Patry, Georges et Cie, 274.
Lavoir des laines par M. Deletombe et la Société Prouvost et Cie, 290.
Machine à échardonner et à épailler les laines, par MM. Dellattre frères et Cie, 290.
Mécanisme pour dégager la laine de la denture des hérissons, par MM. de Keuster et Geerts, 290.
Briseur ou roule-ta-bosse, par M. Parfait-Dubois, 322.
Utilisation des résidus provenant du désuintage, par M. Mollet-Fontaine, 370.

Teinture et impression

Matières colorantes à base de campêche, par M. Montlaur, page 19.
Procédé de teinture par M. Scheidt, 35.
Machine à teindre les écheveaux, par MM. Heinrich, Grandsire et fils, 67.
Teinture des laines en pièces, 69, 84.
Le noir d'aniline, 86, 116.
Supériorité des décoctions des bois de teinture sur les extraits, 89.
Tubes pour teindre les fils en cannettes, par M. Lombard, 99.
A propos du bois de campêche, 117.
Teinture provisoire des fils de trame, par MM. P. Monnet et Cie, 130.
Valeur des indigos, 130, 148, 164, 181, 196.
Emploi du Glyco-Martin comme fraude dans le commerce des laines, 151.
Teinture en noir à froid, par M. Périnaud, 162.
Teinture de toutes matières textiles, par M. Brunell, 195.
Teinture des laines en couleur marron, 195.
Machine à fouler, mordancer, etc., les tissus, par M. Grison, 227.
Appareil pour teinture, carbonisation et séchage des matières textiles, par M. Hauschel, 226.
Mordançage partiel des étoffes de laine et autres, par M. Grison, 227.
Appareil d'oxydation pour le développement du noir d'aniline, par M. Preibisch, 244.
Teinture à base de tanin par MM. Steel et Grandage, 258.
Dégraissage, blanchiment et teinture, par MM. Weber et Cie, 258.
Procédé de teinture par la société anonyme de la teinturerie stéphanoise, 274.
Machine à teindre, par M. Cuignet, 290.
Machine à imprimer en pointillé, par M. Grison, 306.
Teinture de la laine peignée, par M. Donutte, 354.

Cardage, peignage, filature et retordage

Carde continue par M. Moschet, page 2.
Garnitures pour rouleaux de filature, par M. Yzard, 2.
Machine à carder et à filer, par M. Rust, 2.
Construction de machines de filature en France et à l'étranger, 26.
Casse-fils pour continus à retordre, par MM. Lefebvre et Schott, 35.
Application des naphtes à la filature, par M. Maury jeune, 35.
Machine à filer et à retordre, par M. Coggeshall, 50.
Doubleuse, par MM. Ryo frères, 50.
Appareil pour éviter les doublages sur métiers continus, par M. Lesieux, 66.
Entrées de cardes, par M. Oschatz, 82.
Peignes à tisser, par M. Burghardt, 82.
Peigneuse Heilmann, par MM. Fury et Cauchefer, 82.
Commande des broches de filature, par M. Morel, 82.
Cylindres métalliques pour travailleurs de cardes, par MM. Alexandre père et fils, 98.
Cardes à pointes d'aiguille, par M. Hyde, 98.
Appareil de saturation de l'air, par MM. Dietrich, et Cie, 99.
Carde-meule, par MM. Vve Miroude et Cie, 99.
Machine à nettoyer les fils, par M. Imbs, 114.
Ventilation des cardes, par M. Saladin, 146.
Barrettes à aiguilles pour machines préparatoires, par M. Christy, 146.
Commande des broches, par MM. Fetley, Picklès et Crockroft, 147.
Broche composée pour métiers continus, par M. de Hemptinne, 147.
Filature des laines, 149 165.

Digitized by Google

Commande de broches de métiers à filer, par M. Masson, 162.
Manchons pour bobinoirs de filature, par M. Cornet-Dubois, 163.
Appareil pour peignage, par MM. Garnett et Wheater, 178.
Appareil pour humidifier l'air des salles, par M. Bertrand, 179.
Appareil lisseur-étireur pour cardes, par MM. Klein, Hundt et Cie, 179, 339.
Machine à peigner les matières textiles, par M. Offermann, 194.
Fils de laine peignée en couleurs mélangées, par MM. Klein, Hundt et Cie, 194.
Appareil hydro-calorigène, par MM. Hubinet et l'Eplattenier, 195.
Aérage hygrométrique froid et chaud, par M. Sterlecq, 195.
Carseurs de métiers à filer et à retordre, par M. Eadie, 210.
Application nouvelle à la peigneuse Hubner, par la société alsacienne de constructions mécaniques, 210.
Gill à peignes cylindriques, par M. Bazilier, 243.
Application d'un peigne nacteur à la peigneuse Imbs, par M. Hirlé, 243.
Broche à anneau, par M. Teichmann, 243.
Etirage des boudins de laine cardée continus, par M. Gosselin, 244.
La filature de laine dans la Loire-Infre., 248.
Théorie du cardage, 276.
Métier à filer, par MM. Dawson et Simpson, 306.
Peigneuses à laine et autres fibres, par MM. Midgley et Beanland, 338.
Chargeuse automatique, par MM. Alexandre père et fils, 354.
Retordage des fils, par M. Renard, 354.
Peigneuse Heilmann, par MM. Schlumberger et Cie, 354.
Buots pour broches de filature, par M. Lenoir. 355.

Montage

Genres pour hiver, pages 3, 19, 228, 245, 259, 275, 294, 307, 322, 339, 356, 370.
Genres pour été, 35, 50, 67, 82, 101, 115, 132, 150, 168, 182, 197, 211.

Tissage, tricotage, dévidage, bobinage, ourdissage et encollage

Métier à tisser circulaire magnétique, par M. Winckler, page 2.
Imitation du tissu oriental. par MM. Tétard, Lainé et Rupp, 19.
Nouveau genre de tissu, par MM. Hannart frères, 66.
Fabrication de tissus légers, par M. Tasté, 66.
Machine automatique pour piquer les cartons jacquard, par M. Sloan, 67.
Nouvelle navette, par MM. Zollinger et Wagner, 98.
Tissus en biais, par M. Houtte, 99.
Buttoir des métiers mécaniques à tisser, par MM. Duquesne et Moreau, 99.
Envidage des fils, par MM. Hill et Brow, 114.
Les dévidoirs mathématiques, 114.
Drap ottoman façonné, par MM. Benoît et Jules Bouvier, 130.
Etoffe pour ameublement, par MM. David, Troullier et Adhémar, 147.
Métiers circulaires et tubulaires par MM. Poron frères fils et Mortier, 162.
Attache-fouet pour chase-navette, par M. Delerue-Legrand, 162.
Tissu reps flanelle double, par M. Godet fils, 163.
Machines à tricoter rectilignes, par M. Hélin, 163.
Aiguilles self-acting pour bonneterie, par MM. Roux et Cie, 163
Métier à tisser, par M. Dohmer, 178.
Compteur mobile pour métiers à tricot, par M. Bonamy, 179.
Treille des fils dans les machines à encoller, par M. Bernard-Pehose, 194.
Confection de la bonneterie par M. Hirlet, 195.
Enroulage des pièces de tricot par M. Bonbon, 227.
Métiers à fabriquer les remisses pour tissage, par MM. Chaize frères, 228.
Fabrication des tissus à poil, par M. Lee, 243.
Tapis velcutés, par MM. Kohn et Cie, et Watzlawick, 258.
Fabrication des tissus bouclés, par M. Scheppers, 258.
Tissus de laine peignée, par M. Scheppers, 259.
Moteur pour métiers à tisser, par MM. Averly et Février, 274.
Bobinoir pareur pour fils de toutes espèces, par M. Mosselli, 291.
Fabrication des lisses ou remisses, par MM. Cointbavarot et Cie. 291.
Perfectionnements aux métiers de bonneterie, par MM Couturat et Cie, 291.
Flanelle irrétrécissable, par M. Roux, 306.
Métiers de bonneterie, par M. Hantz-Nass, 322.
Tissu bouclé, par M. Cordonnier, 338.
Métiers à tricot, par la société anonyme : manufacture des bas de Paris et construction de métiers mécaniques, 338.
Métier à tisser les draps, par MM. Segondy et Blanquet, 354.
Métier à tisser, par MM Young et Mathiesson. 354.
Crochet pour mécanique-armure, par MM. Deschamps frères, 370.
Bobinoir à cannettes, par MM Quinquarlet, Valton et fils, 370.

Apprêts

Chardons métalliques, par M. Brunelet, 19.
Presse à chaud continue, par MM. Pierron et Dehaître, 19.
Séchage combiné par contact et par l'air chaud, 41.
Gauffrage des tissus, par MM. Cunin fils et L. Dehan, 50.
Machine à sécher les laines par M. Hertzog, 82.
Machine à sécher les écheveaux, par MM. Suizer frères, 100.
Tissus tirés à poil, lainés ou grattés, par MM. David et Cie, 146.
Appareil pour sécher les fils, fibres et tissus, par M. Jefferson, 163.
Machine hydro-vapor fixeuse, par M. Chabanel, 178.
Foulerie à effet multiple, par M. Huguenin, 178.
Revêtement des paniers d'essoreuses, par MM. Martiny et Cie, 179.
Application de l'électricité au nettoyage des tissus, par MM. Fabre et Augelier, 195
Dégraissage des fils et tissus, par M. Larisch, 210.
Dégraissage des étoffes, par MM. Rambaud frres, 244.
Séchoir pour toutes étoffes, par M. Bled, 274.
Machine à épeutir, par MM. Grosselin père et fils, 291.
Machine à brosser les tissus, par M. Worrall, 306.
Triage des chardons naturels, par M. Schraeber, 306.
Apprêt des lainages drapés, par M. Varinet, 322.
Chauffage des cylindres à apprêter les étoffes, par M. Hilaire, 338.
Grattage des étoffes, par M. David et Cie, 338.

Digitized by Google

Presses continues à apprêter les étoffes, par MM. Hannart frères, 355.
Chambre de séchage, par MM. Tulpin frères, 355.

Jurisprudence industrielle et commerciale

Cour d'appel de Douai : Affaire Allart et Cie contre Muller, 107.
Chambre correctionnelle de Douai : Machine à carder la laine.— Brevet nul pour divulgation.— Cession.— Escroquerie, 155.
Tribunal civil d'Avesne : Filateur. — Commissionnaire, 186.
Tribunal correctionnel d'Evreux : Affaire Renoult. —Adjudication.—Escroquerie peu commune, 360.

Commerce

Chroniques, pages 1, 17, 33, 49, 65, 81, 97, 113, 129, 145, 161, 177, 193, 209, 225, 241, 257, 273, 289, 305, 321, 336, 353, 369.
Renseignements commerciaux, 12, 30, 45, 62, 78, 94, 110, 126, 141, 157, 174, 190, 205, 222, 236, 254, 270, 286, 302, 317, 333, 348, 363, 377.
Revue des marchés, 11, 28, 44, 60, 77, 91, 108, 125, 140. 156, 172, 188, 202, 220, 237, 253, 268, 285, 301, 316, 332, 348, 362, 376.

Economie industrielle et commerciale

Extraits du *Moniteur officiel du commerce*, pages 5, 23, 51, 70, 91, 102, 117, 133, 152, 169, 184, 200, 214, 229, 246, 260, 279, 294, 309, 326, 343, 357, 374.
Société industrielle du Nord de la France, 6, 105, 138, 265.
Les industriels de Roubaix et Tourcoing devant la commission d'enquête, 8.
Rapports consulaires belges, 21, 38, 313.
Commerce lainier de l'Angleterre, 23.
L'industrie lainière en Allemagne, 24, 89, 73.
Chambre de commerce d'Elbeuf, 25.
Revue commerciale et industrielle de Mazamet, 36.
Exportation en Chine, 40.
Les musées commerciaux, 40.
Note sur le redressement des cheminées d'usines, 42, 57.
Chambre de commerce de Verviers, 55, 121, 217, 281, 297, 314, 331.
Le commerce français à l'étranger, 73.
Chambre de commerce de Roubaix, 74, 249.
Démolition d'une cheminée d'usine, 74.
Manière de déterminer la composition d'un tissu, 100.
Tableau du mouvement commercial de la Belgique, 105.
L'usurpation des récompenses industrielles, 106.
Mesurage public de tissus à Roubaix, 107.
Protection des marques de fabrique françaises en Allemagne, 123.
Le Tonkin, 124.
Les tissus de laine au Tonkin, 137.
Le costume national allemand, 139.
Ecole de tissage de Chemnitz, 154.
Société d'encouragement pour l'industrie nationale, 154.
L'industrie textile en Autriche, 201.
Ecole de tissage de Sedan, 213.
Tirage des fils bouclés, 213.
L'industrie lainière à Brunn en 1864, 216.
L'industrie lainière à Reims, 231.
Madagascar, 232.
La filature en Allemagne, 232.
Décadence du commerce anglais, 232.
Industrie pastorale dans la République Argentine, 233.
Système permettant de supprimer les poulies folles, 244
Laines et articles en laines, 248.
L'industrie lainière en Angleterre, 249.
Foire aux laines de Varsovie, 249.
L'état de faillite et l'état de « liquidation judiciaire », 250.
La situation industrielle et commerciale de Roubaix et Tourcoing, 263.
Tarif du transport des laines, 265.
Chambre de commerce de Sedan, 280.
Société industrielle d'Amiens, 284.
Importations belges à faire en Turquie, 300.
L'industrie de la laine cardée dans la Nouvelle-Angleterre, 308.
Envoi d'échantillons, 312.
La crise lainière, 312
Ecole professionnelle d'Elbeuf, 324.
Nos représentants commerciaux à l'étranger, 330.
Les tarifs de pénétration, 330.
Note sur l'emploi de la laine peignée dans la fabrique lyonnaise, 340.
L'admission des tissus français en Allemagne, 346.
Education professionnelle en Italie, 346.
Ecole industrielle de Vienne, 359.
Les filés de laine anglais, 359.
Le commerce des fils et tissus anglais, 359.
La Béraudine, 372.
Place à l'opinion, 373.
Le retour au goût français, 374.

Expositions

L'exposition internationale d'Anvers, 219.

Variétés, faits divers

Nouveaux brevets intéressant l'industrie lainière, pages, 27, 59, 75, 124, 139, 187, 202, 251, 266, 316, 364.
Eclairage de la ville d'Anvers par l'électricité, 75.
Sinistre à Roubaix, 124.
Incendie à Vienne, 285.
Incendie à Tourcoing, 301.

Digitized by Google

CONTINU DIVISEUR A LAMES VOYAGEUSES

EN ACIER TREMPÉ

SYSTÈME J.-P. BOLETTE

BREVETÉ EN FRANCE ET A L'ETRANGER

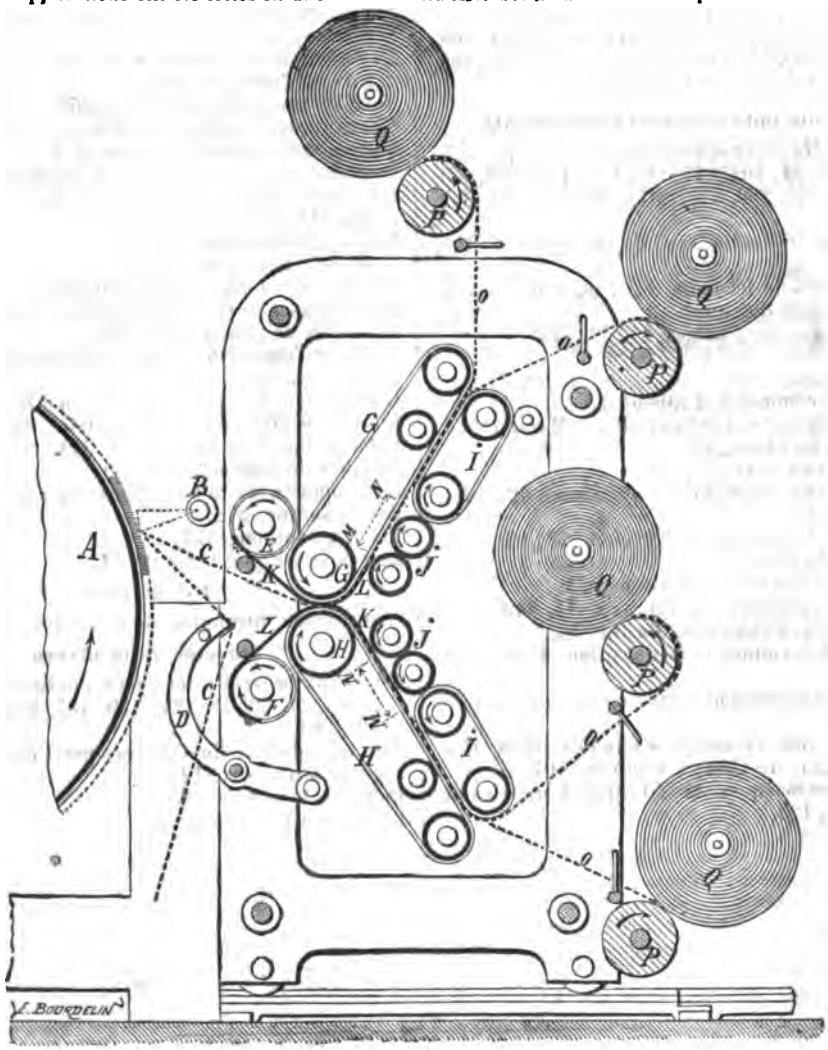
Ce continu est le plus simple, le plus pratique et le meilleur qui existe aujourd'hui; la pratique a démontré que les lames dureront souvent deux années; qu'elles se maintiennent dans un état de propreté remarquable et qu'elles ne donnent absolument aucun embarras.

Ce continu est surtout recommandable pour obtenir des nos fins avec de mauvaises matières. Dans bien des cas, on peut placer cent bons fils sur un mètre de largeur de travail. Ce même système est disposé à doubles et larges manchons frotteurs pour travailler des matières rugueuses ou veules difficiles à boudiner.

Pour de plus amples renseignements, s'adresser aux constructeurs ci-dessous :

H. Duesberg-Bosson, à Verviers.
Société anonyme verviétoise pour la construction de machines, à Verviers.
Paulus, Bastin et Hauseur, à Verviers.
F. J. Grün, à Lure (Haute-Saône) France.
Alexandre père et fils, à Haraucourt près Sedan, France.
Henri Demeuse et Cie, à Aix-la-Chapelle.
Aug. Zimmermann, à Burg-sur-Magdeburg.
Dampf und Spinnerei Maschinenfabrick, à Chemnitz.
Saechsische Maschinenfabrick, zu Chemnitz.
Curtis, Sons et Cie, à Manchester.

Près de 400 applications ont été faites en une année.— La liste des firmes est à la disposition des intéressés.



LÉGENDE :

A peigneur — *B* peigne détacheur — *C* nappe de laine à diviser — *D* appareil servant à introduire la nappe automatiquement dans le diviseur — *E* et *F* rouleaux oscillants auquels sont fixées les lames *KL* — *G* et *H* manchons diviseurs-frotteurs — *I I* manchons frotteurs — *J J* petits cylindres destinés à maintenir les lames contre le manchons pendant leur mouvement de va-et-vient — *K L* lames diviseuses en acier trempé — *M N* parcours des lames

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google